DEDICATED BY COMMAND

TO HER MOST GRACIOUS MAJESTY

THE QUEEN.

MASTERPIECES

OF

INDUSTRIAL ART & SCULPTURE

AT THE

INTERNATIONAL EXHIBITION 1862.

BY

J. B. WARING.

VOL. II.

DAY & SON, LONDON:

LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN.

& H.R.H. THE PRINCE OF WALES.

MASTERPIECES

OF

INDUSTRIAL ART & SCULPTURE

AT THE

INTERNATIONAL EXHIBITION, 1862.

SELECTED AND DESCRIBED BY

J. B. WARING, ARCHITECT.

CHROMO-LITHOGRAPHED BY AND UNDER THE DIRECTION OF

W. R. TYMMS,

A. WARREN, AND G. MACCULLOCH,

FROM PHOTOGRAPHS SUPPLIED BY THE

LONDON PHOTOGRAPHIC AND STEREOSCOPIC COMPANY,

TAKEN EXCLUSIVELY FOR THIS WORK BY

STEPHEN THOMPSON.

IN THREE VOLUMES.—VOLUME II.

LONDON:

PUBLISHED BY DAY & SON,

LITHOGRAPHERS TO THE QUEEN AND TO H.R.H. THE PRINCE OF WALES,

6, GATE STREET, LINCOLN'S-INN FIELDS.

MDCCCLXIII.

M
606
L848W
v.2

LONDON :

COX AND WYMAN, PRINTERS, GREAT QUEEN STREET,

LINCOLN'S-INN FIELDS.

INDEX TO LITHOGRAPHS.

VOLUME II.

GREAT BRITAIN.

	Plate
Attenborough—Jewellery	167
Baily—Iron Gates	103
Barnard, Bishop, & Barnards—Iron Gates	193
Barry—Table Ornaments	149
Battam—Porcelain	150
Baylis—Wood-carving	154
Birrel Bros.—Damasks	127
Blanchard / Blashfield—Terra-cotta	186
Bryer—Wood-carving	154
Burroughes & Watts—Billiard-tables	190
Coalbrookdale Company—Iron Gates	140
Collard—A Pianoforte	199
Copeland—Table Glass	107
Copeland—Porcelain	141
Defries—Table Glass	151
Dexheimer—A Cabinet	138
Duke—Porcelain	115
Edwards—Metal-work	148
Elkington—Morel Ladeuil's Table	102
Foley, R.A.—Lord Hardinge	119
Garrard—A Centre-piece	121
Garrard—Jewellery	130
Gibson, R.A.—Venus	101
Godfrey—Wood-carving	173
Goode—Porcelain	177
Goode, Gainsford & Co.—Carpets	162
Grainger—Porcelain	185
Green—Table Glass	142
Green & King—Wall Decoration	143
Hancock—Silver Group	114
Hardman—Ecclesiastical Subjects	166
Hare—Floor-cloth	161
Harland & Fisher—A Cabinet	155
Hoole—A Chimney-piece	131
Houldsworth—Silk Hangings	188
Howell & James—Lace	197
Howell & James—Silver Group	114
Hulett—A Chandelier	200
Hunt & Roskell—Silver Vases	129
Hunt & Roskell—Jewellery	130
Jackson & Graham—A Cabinet	111
Joubert—Furniture	181
Kendall—Wood-carving	154
Kennard—Iron Gates	175
Lapworth—A Carpet	196
Leighton / Leighton & Hodge—Book-covers	126
Leuchars—Table Ornaments	104
Levien—A Cabinet	120
Lloyd & Summerfield—Table Glass	151
London & Ryder—Jewellery	167
Macfarlane—Iron-work	183

GREAT BRITAIN.

	Plate
Magnus—Enamelled Slate	108
Manhood—Wood Carving	154
Mechi & Bazin—Table Ornaments	123
Minton—Majolica	133
Naylor—Table Glass	142
Ogden—A Sideboard	146
Osler—Glass Trophy	160
Owen—Wall Decoration	143
Perry—Wood-carving	128
Peyton—Metal-work	148
Phillips—Silver Group	114
Phillips—Jewellery	167
Phillips & Binns—Porcelain	141, 168
Powell—Glass	116
Pulham—Terra-cotta	186
Purdie & Cowton—Wall Decoration	178
Rogers—Wood-carving	128
Sanders—Leather-carving	173
Scott—A Cabinet	191
Scott & Cuthbertson—Paper-hangings	117
Sedley—Furniture	181
Skidmore—The Hereford Screen	112, 113
Spiers—Table Ornaments	149
Spiers—Table Glass	151
Taylor—A Sideboard	105
Templeton—Silk Hangings	136
Templeton & Co.—Carpets	162
Thurston—Billiard-table	190
Tomlinson—Marble Mosaic-work	152
Trestrail—Floor-cloth	161
Tudsbury—Wood-carving	154
Tweedy / Wallis—Wood-carvings	137
Wedgwood—Majolica	106
Woodward / Whytock—Carpets	153
Wright & Mansfield—A Pianoforte	132
Yates, Haywood, & Drabble—Iron-work	122

FRANCE.

Algerian Onyx Chimney-piece	164
Barbédienne—A Chandelier	200
Barbédienne—Enamelled Ware	139
Barbezat—Iron-work	157
Berchoud—Silk Hangings	172
Bréguet—Watches	158
Cain—Linnets and Dormouse	180
Carmant & Normant—Table Ornaments	176
Cordier—Busts	145
Christofle—A Bronze Centre-piece	192
Dotin—Enamelled Ware	184

FRANCE.

	Plate
Duponchel—Group in Silver	174
Gillet & Brianchon / Hache & Pepin Lehalleur—Porcelain	159
Josse—Paper-hangings	135
Lahoche / Monot—Table Glass	169
Seegers—Paper-hangings	135

GERMANY.

Austrian Royal Porcelain	124
Böhler—Ivory Carving	110
Breul & Rosenberg—An Album-cover	170
Faber—Damask Cloth	127
Harrach—Glass	125
Heininger—Ecclesiastical Metal-work	156
Hoffman—Glass	125
Nowotny—Embroidered Shawls	179
Rampendahl—Ivory Carving	110
Steigerwald—Table Glass	134
Weishaupt—Snuff-boxes	158
Wolff—The Lion-hunter	163

BELGIUM.

Dehin—Ecclesiastical Metal-work	156
Dufour—A Silver Centre-piece	147
Washer—Lace	109

SWITZERLAND.

Leresche—A Table Clock	182
Rittmeyer—Lace	144
Rossel—Enamel-work	158

RUSSIA.

Embroidered Leather	187
Liberich—A Bronze Group	189

TURKEY.

Carpets	171
Coloured Earthenware	195
Embroidered Dress, &c.	118

ALGERIA.

Coloured Earthenware	195

DENMARK.

Dahl / Herz—Silversmith's Work	165

SPAIN.

Zuloaga—A Metal Casket	182

ITALY.

Martinotti—A Table-top	198

GREECE.

Embroidery from Corfu	187

INDIA.

Enamelled and Jewelled Ware	194

206010

INDEX DES LITHOGRAPHIES.

TOME IIÈME

ÎLES BRITANNIQUES.

	Planche
Attenborough—Bijouterie	167
Baily—Grilles de Fer	103
Barnard, Bishop, & Barnards—Grilles de Fer	193
Barry—Ornements de Table	149
Battam—Porcelaine	150
Baylis—Sculpture de Bois	151
Birrel Bros.—Damas	127
Blanchard / Blashfield } Terre cuite	186
Bryer—Sculpture de Bois	151
Burroughes & Watts—Tables de Billards	190
Collard—Piano	199
Compagnie de Coalbrookdale—Grille de Fer	140
Copeland—Verrerie de Table	107
Copeland—Porcelaine	141
Defries—Verrerie de Table	151
Dexheimer—Cabinet	138
Duke—Porcelaine	115
Edwards—Ouvrage de Métal	148
Elkington—Table de Morel Ladeuil	102
Foley, R. A.—Lord Hardinge	119
Garrard — Surtout de Table	121
Garrard — Bijouterie	130
Gibson, R. A.—Vénus	101
Godfrey—Sculpture de Bois	173
Goode—Porcelaine	177
Goode, Gainsford, & Cie—Tapis	162
Grainger—Porcelaine	185
Green—Verrerie de Table	142
Green & King—Décoration de Mur	143
Hancock—Groupe en Argent	114
Hardman—Objets à l'usage des Églises	166
Hare—Toile cirée pour plancher	161
Harland & Fisher—Cabinet	155
Hoole—Cheminée	131
Houldsworth—Tentures de Soie	188
Howell & James — Dentelle	197
Howell & James — Groupe en Argent	114
Hulett—Lustre	200
Hunt & Roskell — Vases d'Argent	129
Hunt & Roskell — Bijouterie	130
Jackson & Graham—Cabinet	111
Joubert—Meubles	181
Kendall—Sculpture de Bois	154
Kennard—Grilles de Fer	175
Lapworth—Tapis	196
Leighton / Leighton & Hodge } Couvertures de Livre	126
Leuchars—Ornements de Table	104
Levien—Cabinet	120
Lloyd & Summerfield—Verrerie de Table	151
London & Ryder—Bijouterie	167
Macfarlane—Ouvrage de Fer	183
Magnus—Ardoise émaillée	108

ÎLES BRITANNIQUES.

	Planche
Manhood—Sculpture en Bois	154
Mechi & Bazin—Ornements de Table	123
Minton—Majolique	133
Naylor—Verrerie de Table	142
Ogden—Buffet	146
Osler—Trophée en Verre	160
Owen—Décoration de Mur	143
Perry—Sculpture en Bois	128
Peyton—Ouvrage de Métal	148
Phillips — Groupe en Argent	114
Phillips — Bijouterie	167
Phillips & Binns—Porcelaine	141 / 168
Powell—Objets de Verrerie	116
Pulham—Terre cuite	186
Purdie & Cowton—Décoration de Mur	178
Rogers—Sculpture en Bois	128
Sanders—Sculpture en Cuir	173
Scott—Cabinet	191
Scott & Cuthbertson — Papiers peints	117
Sedley—Meubles	181
Skidmore—L'Écran d'Hereford	112 / 113
Spiers — Ornements de Table	149
Spiers — Objets de Verrerie	151
Taylor—Buffet	105
Templeton—Tentures de Soie	136
Templeton & Cie—Tapis	162
Thurston—Billard	190
Tomlinson—Mosaïque de Marbre	152
Trestrail—Toile cirée pour plancher	161
Tudsbury—Sculpture en Bois	154
Tweedy / Wallis } Sculptures en Bois	137
Wedgwood—Majolique	106
Woodward / Whytock } Tapis	153
Wright & Mansfield—Piano	132
Yates, Haywood, & Drabble — Ouvrage de Fer	122

FRANCE.

	Planche
Barbédienne—Lustre	164
Barbédienne—Objets émaillés	200
Barbezat—Ouvrage de Fer	157
Berchoud—Tentures de Soie	172
Bréguet—Montres	158
Cain—Linottes et Loir	180
Carmant & Normant—Ornements de Table	176
Cheminée d'Onyx d'Algérie	164
Christofle—Surtout de Bronze	192
Cordier—Bustes	145
Dotin—Objets émaillés	184
Duponchel—Groupe en Argent	174

FRANCE.

	Planche
Gillet & Brianchon / Hache & Pepin Lehalleur } Porcelaine	159
Josse—Papiers peints	135
Lahoche / Monot... } Objets de Verrerie	169
Seegers—Papiers peints	135

ALLEMAGNE.

Böhler—Sculpture d'Ivoire	110
Breul & Rosenberg—Couverture d'Album	170
Faber—Damas	127
Harrach—Objets de Verrerie	125
Heininger—Orfévrerie d'Église	156
Hoffman—Objets de Verrerie	125
Nowotny—Châles brodés	179
Porcelaine Royale Autrichienne	124
Rampendahl—Sculpture d'Ivoire	110
Steigerwald—Verrerie de Table	134
Weishaupt—Tabatières	158
Wolff—Le Chasseur de Lion	163

BELGIQUE.

Dehin—Orfévrerie d'Église	156
Dufour—Surtout d'Argent	147
Washer—Dentelle	109

SUISSE.

Leresche—Pendule	182
Rittmeyer—Dentelle	144
Rossel—Objets émaillés	158

RUSSIE.

Cuir brodé	187
Liberich—Groupe en Bronze	189

TURQUIE.

Faïence colorée	195
Robe brodée, etc.	118
Tapis	171

ALGÉRIE.

Faïence colorée	195

DANEMARCK.

Dahl / Herz } Ouvrage d'Argenterie	165

ESPAGNE.

Zuloaga—Coffret de Métal	182

ITALIE.

Martinotti—Dessus de Table	198

GRÈCE.

Broderie de Corfou	187

HINDOUSTAN.

Objets émaillés et garnis de Pierres précieuses	194

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
15 Gate Street

THE TINTED VENUS

BY

J. GIBSON, R.A.

PLATE 101.

VENUS, BY J. GIBSON, OF ROME.

AS in the first Great Exhibition of 1851, Gibson's "Hunter" formed one of the prineipal objects of attraetion to all lovers of art, so again in 1862 the tinted "Venus," by the same great sculptor, was always surrounded by a crowd of admiring connoisseurs. This beautiful example of the sculptor's art was eontributed by Mrs. R. Berthon Preston, of Liverpool, who has favoured us with the following notes eoncerning it.

The statue was commeneed in 1851 for Mr. Robert Berthon Preston, and eompleted in about four years, Gibson desiring the work to be a masterpieee, in token of esteem for some of his earliest patrons and friends. The seulptor has ehosen the original Venus of the Greeks, the protectress of virtuous love, as an ideal type of beauty, the tortoise at her foot being emblematic of domestic life. The objeet of the tinting—whieh is effected by the applieation of wax, slightly eoloured with yellow ochre, and rubbed in with warm eloth—was to give to the statue the appearance of ivory, a material much in favour with the aneient Greek sculptors, on account of its subdued tone, and which they frequently relieved by the addition of eolour and gilding. The idea of imitating the eolour of life never entered into the mind of the seulptor, who desired only to soften the effect of light and shadow in the figure. In her hand she earries the apple of Discord, on which are the words "Η ΚΑΛΛΗ ΛΑΒΕΤΩ" (let it be given to the fairest), in aecordance with the well-known fable. The gold earrings were modelled by Castellani from antiques found in an Etrusean tomb. The statue remained in Rome several years, where it was exhibited in a room specially fitted up to bring out the effeet, and aequired an extraordinary reputation. It was first publicly shown in England at the Exhibition, and was plaeed in a temple ereeted purposely for it, and other statues by the same seulptor, from the designs of Mr. Owen Jones, at the ehief expense of the contributor, Mrs. R. Berthon Preston.

Mr. Gibson, in selecting the first Venus of the aneient Greeks for his subjeet, has not followed the praetice of the earlier seulptors in closely draping the figure of a deity who, during the Archaie period, was regarded, in eommon with the Astarte of the Phœnieians, rather as the goddess of feeundity and marriage, and the mother of all living beings, than as a type of the highest female beanty. Down to the time of Praxiteles she was usually draped and surrounded with the attributes of fertility. He it was who, aeeording to tradition, first represented the goddess perfeetly nude. Although this praetice was at first considered indeeorous, the genius of the seulptor and the suceess of the sensuous sehool, of which he was the great ehief, fixed and perpetuated the custom of representing Venus in her eharaeter only of the highest type of perfeet female beauty. Mr. Gibson appears to have taken the well-known Venus de Mediei as his model, a graeefully designed figure, of a purely sensuous type, supposed by Thierseh, Winekelman, Meyer, and Flaxman, to be a copy of the eelebrated Venus of Cnidus by Praxiteles, which we have already mentioned as having been the first nude representation of the goddess. Gibson has also followed the original in the gilding of the hair, the earrings, and the bracelet on her left arm; it is possible also that the face and eyes of the Venus de Medici may have been tinted, as is the ease in this statne, the drapery of whieh fell in somewhat heavy folds. On the base was the inseription, in Greek letters, "Gibson epoiei en Roma."

Concerning the applieation of colour by the ancient Greek seulptors to their statues, there can be no question but that it was praetised to an extent whieh modern Europe until lately had no conception of. It may indeed be taken as an indisputable faet, that down to the period of the Renaissanee, or at that time when the finest statues of Greek and Roman art were recovered from their burial-plaees, all seulpture in every age and nation had been coloured so as to resemble life as nearly as possible; and the method or extent to whieh it was so applied only rested on the judgment and taste of the artist. How far sueh a praetiee may be desirable or ean be defended, is a question in whieh we have not here space to enter. In the present instance, the sculptor has not gone to the extent of the aneients, and has merely so far applied light tints as to mellow the eold whiteness of the marble, and suggest rather than imitate the presenee of life.

VÉNUS, PAR J. GIBSON, DE ROME.

DE même qu'à la grande Exposition de 1851, "le Chasseur" par Gibson formait un des points centraux d'attraction pour tous les amateurs de l'art, ainsi en 1862, "la Vénus colorée" du même grand sculpteur était continuellement entourée par une foule d'admirateurs. Ce beau spécimen de sculpture a été exposé par M^me^ R. Berthon Preston, de Liverpool, qui a eu la bonté de nous en fournir les détails suivants.

Cette statue, destinée à M. Robert Berthon Preston, a été commencée par Gibson en 1851 et finie dans l'espace d'environ quatre ans. L'artiste désirait que cette statue fût un chef-d'œuvre, comme marque de reconnaissance envers ses premiers protecteurs et amis. Le sculpteur a choisi la Vénus originale des Grecs, la protectrice de l'amour vertueux, comme type idéal de la beauté féminine: la tortue aux pieds de la statue est emblématique de la vie domestique. Le but que l'artiste avait en vue en colorant sa Vénus — résultat qu'on obtient en frottant la statue de cire légèrement colorée d'ochre jaune, avec un morceau de drap chauffé — c'était de donner au marbre l'apparence de l'ivoire, substance très en faveur parmi les anciens sculpteurs grecs, à cause du ton radouci qui lui est naturel, et qu'ils animaient fréquemment par la couleur et la dorure. L'idée d'imiter la couleur naturelle de la chair n'a jamais été l'intention du sculpteur, qui n'a eu pour objet que d'adoucir les effets de lumière et d'ombre. La statue porte à la main la pomme de la Discorde, sur laquelle sont écrits les mots "Η ΚΑΛΛΗ ΛΑΒΕΤΩ" (à la plus belle), selon la version de la fable. Les pendants d'oreille ont été modelés par Castellani d'après des boucles antiques trouvées dans un tombeau étrusque. Cette statue est restée plusieurs années à Rome, où elle a été exposée dans une salle décorée exprès pour en faire ressortir tout l'effet, et où elle devint l'objet de l'admiration universelle. C'est à l'Exposition qu'elle a été pour la première fois soumise en Angleterre aux regards du public; elle était placée dans un temple élevé exprès pour elle et pour d'autres statues du même sculpteur, d'après les dessins de M. Owen Jones, en grande partie aux dépens de M^me^ R. Berthon Preston.

M. Gibson, en choisissant la première Vénus des anciens Grecs pour son sujet, n'a pas suivi l'exemple des anciens sculpteurs, en couvrant de draperies la figure d'une divinité qui, à cette époque, était considérée, de commun avec l'Astarte des Phéniciens, plutôt comme la déesse de la fécondité et du mariage, et la mère de tous les êtres vivants, que comme le type le plus parfait de la beauté féminine. Jusqu'à l'époque de Praxitèles, la statue de Vénus était ordinairement enveloppée de draperies et entourée des attributs de la fécondité. C'est ce célèbre sculpteur qui, suivant la tradition, fut le premier à représenter la déesse dans une nudité complète. Quoique cette innovation fût d'abord considérée contraire à la décence, le génie du sculpteur et le succès de l'école sensualiste, dont il était le chef principal, perpétua la coutume de ne représenter Vénus que comme le type le plus parfait de la beauté féminine. M. Gibson paraît avoir pris pour modèle la célèbre Vénus de Médicis, figure d'une grâce enchanteresse et d'un type purement sensuel, que Thiersch, Winckelman, Meyer et Flaxman, supposent être la copie de la Vénus de Cnide par Praxitèles, dont nous avons déjà parlé, comme étant la première représentation de la déesse dans un état de nudité complète. Gibson a imité l'original en dorant les cheveux de la statue, les boucles d'oreille et le bracelet qu'elle a au bras gauche; il serait aussi possible que le visage et les yeux de la Vénus de Médicis aient été colorés, comme dans cette statue. À la base on lisait, en caractères grecs, l'inscription suivante: — "Gibson epoici en Roma."

On ne peut y avoir aucun doute que les sculpteurs de l'ancienne Grèce n'aient employé les couleurs dans leurs œuvres, et cela à un point dont l'Europe moderne n'avait, jusqu'à une époque récente, aucune idée. On peut même considérer comme un fait incontestable que, jusqu'à l'époque de la Renaissance, ou jusqu'au moment de la découverte des plus belles statues grecques et romaines enfouies sous la terre depuis des siècles, toutes les sculptures de tous les temps et chez toutes les nations étaient colorées de manière à imiter, autant que possible, les êtres vivants; le jugement et le goût de l'artiste décidaient seuls, jusqu'à quel point il était convenable et judicieux d'employer les couleurs. L'espace nous manque pour traiter ici la question de savoir jusqu'à quel point un tel usage est désirable ou peut être soutenu par des arguments. M. Gibson, dans sa Vénus, n'a pas allé aussi loin que les anciens dans l'application des couleurs; il ne les a que légèrement employées pour adoucir la blancheur frigide du marbre et pour faire entrevoir plutôt que pour imiter la vie réelle.

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring direx.t

REPOUSSÉ SILVER TABLE &c.

BY

MESSRS. ELKINGTON & Co. BIRMINGHAM & LONDON

A SILVER REPOUSSÉ TABLE,

BY MESSRS. ELKINGTON & CO., LONDON AND BIRMINGHAM.

IN the accompanying plate we have given, among some of Messrs. Elkington's most artistic productions, the very beautiful oxydized silver table, about three feet high, designed and executed by M. Morel-Ladeuil, to whom a prize medal was awarded by the International Jury.

The subject of the composition, as described by the artist himself, represents the dreams of three figures, reclining in sleep at the base of the table—a husbandman, a soldier, and a minstrel—beneath a stem formed of poppies. The top of the table is richly chased with female figures, each succeeding the other in regular order, and forming a complete *ensemble*, though divisible into three separate tableaux or dreams—Victory, Glory, and Fame appear to the soldier; Love, Music, and Fortune scattering gold, unmindful where it falls, pass by in the sleeping fancies of the poet's dreams; whilst allegorical figures of Peace, Plenty, and Mirth cheer the slumbers of the weary husbandman,—the whole surmounted by a statuette of the Goddess of Sleep strewing the slumber-laden poppy over the world.

This fine piece of silversmith's work places M. Morel-Ladeuil in the very foremost rank of artists. Nothing could be more graceful and fanciful in design, or more exquisite in point of execution, and it is a pleasure to have to record the unanimous award by the International Jury of a prize medal to the sculptor. It is an additional happiness to know that the artist and his employers have the very best guarantee that their enterprise and talent will be appreciated by those whom they would, above all others, have desired to please, and that this magnificent specimen of the silversmith's art has been purchased by the city of Birmingham as a marriage present to the Prince and Princess of Wales.

The remaining subjects in our Plate are, a rosewater-dish in *repoussé* silver, partly gilt, modelled by the late Émile Jeannest. The subject of the centre, a marine triumph of Venus, is taken from a fresco painting found at Pompeii. The large flower-vase is characterized by boldness of design in form and ornament.

Among other remarkable pieces were particularly to be remarked a rosewater-dish and ewer in oxydized silver, parcel gilt, ornamented with medallion subjects of the Elements. This graceful composition was designed by A. Willms, who has for some time been principal artist to Messrs. Elkington. It was executed by M. Morel-Ladeuil, by whom also were two very beautiful silver *repoussé* tazzas, enriched with poetical renderings of Night and Morning, represented by female winged figures floating in the clouds, and surrounded with the Hours and their respective attributes; and a grand silver-gilt and oxydised shield, presented to the Right Honourable Lord Churston, one of the finest we think in the Exhibition. M. Morel-Ladeuil was born in 1820, at Clermont-Ferrand, Auvergne, and proceeded to Paris in 1835 to study sculpture in metal; aided by the advice and encouragement of Jean Feuchère, he entered the atelier of Vechte. A shield composed of silver and iron, richly damascened, executed for the Emperor, obtained general admiration at the Exhibition of Fine Arts at Paris in 1852. In 1859 he was employed by Messrs. Elkington to execute a silver *repoussé* vase, which gave such satisfaction that he was definitively engaged by that enterprising firm, and we trust will long continue to enrich our country with his beautiful productions.

Of all the processes by means of which the goldsmith produces raised figures in relief, not one is so purely artistic as that known as *repoussé*, or hammered work. There is the same intimate and subtle connection between the soul, the eye, and the hand of the artist in executing *repoussé* work as there is in the art of violin-playing. From the days of Tubal Cain this has been the usual method of hand-working on the precious metals. If the work is done on a curved thin plate, it is placed on a bed of elastic cement, and the design, which has been previously traced upon it, is beaten out by a succession of taps with a hammer upon hand-punches. The greater the relief required, the more difficult is the process; and the larger raised work is finished up with the chisel, graver, &c.

Some of the most elaborate and minute *repoussé* work we have ever seen is executed by native artists in northern India. In these cases the bottles or other objects are first made and left plain, they are then filled up inside with pitch; and the design having been traced on the outside, the body of the vase is beaten in with small hammers, leaving the design in slight relief. In this process the Indians have attained extraordinary skill.

TABLE D'ARGENT REPOUSSÉ,

PAR MM. ELKINGTON & Cie, LONDRES ET BIRMINGHAM.

NOUS avons reproduit ci-contre, parmi quelques autres objets de la collection si essentiellement artistique de Messieurs Elkington, une table superbe en argent oxydé, dessinée et exécutée par M. Morel-Ladeuil, auquel le Jury international a décerné une médaille de première classe.

Le sujet de la composition représente, d'après l'explication donnée par l'artiste lui-même, les rêves de trois personnages: un laboureur, un soldat et un ménestrel, qui reposent à la base de la table, plongés dans un profond sommeil sous une tige formée de pavots. Le dessus de la table est orné de figures de femmes, admirablement ciselées, qui se succèdent l'une à l'autre dans un ordre régulier, et forment un ensemble parfait, qu'on peut diviser, cependant, en trois tableaux, ou rêves séparés; savoir, le soldat entrevoit la Victoire, la Gloire et la Renommée; les visions fantastiques qui agitent le songe du poète endormi sont représentées par l'Amour, la Musique et la Fortune éparpillant l'or au hasard, sans se soucier de savoir où il tombe; tandis que les figures allégoriques de la Paix, de l'Abondance et de la Joie réjouissent le sommeil de l'agriculteur fatigué. Le tout est surmonté d'une statuette représentant la déesse du sommeil, qui répand sur la terre avide de repos le pavot chargé de sommeil.

On ne peut rien voir de plus gracieux, de plus original en fait de dessin, rien de plus exquis sous le rapport de l'exécution, que cette superbe pièce d'argenterie, qui place M. Morel-Ladeuil au rang le plus élevé parmi les artistes; et nous enregistrons avec plaisir l'unanimité avec laquelle le Jury lui a accordé une médaille de première classe. Si, après cette distinction, quelque chose pouvait manquer encore pour donner pleine satisfaction à l'artiste et à ceux qui l'emploient, ils le trouveraient dans la certitude que leur talent et leur esprit d'entreprise vont être appréciés par des personnages aussi illustres que le prince et la princesse de Galles, auxquels cette table doit être donnée comme présent de la part de la ville de Birmingham.

Les autres objets de notre planche sont un plateau pour eau de rose en argent repoussé et doré en partie, modelé par feu Émile Jeannest. Le grand vase à fleurs se fait remarquer par la hardiesse qui en caractérise le dessin, la forme et les ornements.

Parmi les autres œuvres remarquables, nous citerons surtout un plateau pour eau de rose et une aiguière en argent oxydé et doré en partie, ornée de médaillons représentant les éléments. Cette composition gracieuse a été dessinée par A. Willms, qui a été pendant quelque temps le principal artiste dessinateur de la maison Elkington; mais elle a été exécutée par M. Morel-Ladeuil, qui a fourni, en outre, deux superbes coupes en argent repoussé, décorées d'allégories poétiques de la Nuit et du Matin. M. Morel-Ladeuil naquit en 1820 à Clermont-Ferrand, Auvergne, et se rendit à Paris en 1835, pour y étudier la sculpture en métaux. Grâce aux avis et à l'encouragement que lui donna Jean Feuchère, il parvint à se placer dans l'atelier de Vechte. Un bouclier en argent et fer, richement damasquiné, qu'il fit pour l'empereur, excita l'admiration générale à l'Exposition des Beaux-Arts en 1852. En 1859, Messieurs Elkington lui confièrent l'exécution d'un vase en argent repoussé, qui réussit si bien qu'ils lui offrirent un engagement permanent dans leur maison. Espérons qu'il continuera longtemps à enrichir l'Angleterre de ses œuvres admirables.

De tous les procédés qu'emploient les orfévres pour former des dessins en relief, celui qu'on connaît sous le nom de repoussé est certainement le plus artistique. L'exécution de ce procédé demande, de la part de l'artiste, la même combinaison des efforts de l'âme, de l'œil et de la main qui est indispensable dans l'art de jouer du violon. C'est une méthode qui est en usage, pour les ouvrages en métaux précieux, depuis le temps de Tubal Cain. Quand l'ouvrage doit s'exécuter sur une plaque mince, plate ou courbée, on la met sur une couche de ciment élastique; puis on fait ressortir le dessin qu'on y a tracé, par une succession de légers coups de marteau sur des poinçons. Plus le relief doit être saillant, plus le procédé est difficile; les grandes pièces ont besoin, d'ailleurs, d'être retouchées au ciseau, au burin, etc.

Nous avons vu quelques œuvres repoussées au marteau aussi délicates qu'élaborées exécutées par des artistes indigènes du nord de l'Inde, qui emploient la méthode suivante: Ils font, d'abord, les bouteilles et autres objets tout unis, et ils les remplissent de poix; puis, après avoir tracé les dessins, ils font rentrer la partie unie de la pièce, à l'aide de petits marteaux, de manière à laisser le dessin légèrement en relief. C'est un procédé que les Indiens exercent avec une dextérité étonnante.

London. Vincent Brooks Imp.d & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
A B Waring direx.r

AN ENTRANCE GATE,

BY

W BAILY & SONS, LONDON.

AN ENTRANCE-GATE,

BY MESSRS. BAILY & SONS, LONDON.

THESE large gates and pilasters, fifteen feet long from each pier angle, are good examples of English work, by Mr. Baily, who has obtained a medal in the Exhibition "for general excellence of design and manufacture." They are principally made of wrought iron; the frames of both gates and pilasters, twisted and plain bars, being of that material; the scrolls, foliage, and other ornamental portions being cast iron, and the light wreaths copper.

The advantage of making gates with a combination of wrought and cast metal is great; as much greater effect can be produced by the richly-carved and deeply undercut work of the *cast* heads and leafage, than can be obtained by wronght iron; besides having the advantage of being far more lasting: all those portions requiring great strength in construction are made of wrought iron. The design is characteristic of the early part of the 18th century, and is remarkable for the deeply cut and intricate curves of the leaves, both on the gates and about the figures which surmount the capitals of the pilasters, and support the scrolls, from which the lamps are suspended. Besides these gates, Messrs. Baily & Sons exhibited some bold castings of *grilles*, &c., in the Trophy of Class 31; some fireplaces and iron dogs of great merit, and chains, which though apparently a small matter, are yet susceptible of great variety and cleverness of design.

The combination of cast and wrought iron, which Mr. Baily has practised in these gates, and which he advocates as the best system of work, is, however, by no means approved of by Mr. Redgrave, R.A., who in his admirable Report on Design, 1851, states that he considers, "where the object is intended to be fixed and immovable, as a balcony or panel, cast work is not unsuitable, and is capable of much beauty of ornamental design;—in these the ornament adds to the strength of its numerous articulations, while it is light and elegant in its forms. Works of this kind are generally of a size to admit of casting in one piece, insuring thereby strength and lightness by continuity of parts; but in cast-iron constructions intended to be movable, as in the various kinds of gates, a very different character of design is necessary; in the first place, because entire casting is not always possible, both from the difficulty of running the metal into the numerons ramifications of the ornament, in works of such increased size, and from the fear of warping in the cooling, as well as the great expense of a mould, which is saved by forming the ornament of a series of parts. This leads to the necessity of framing the work in wrought, and applying the ornamental details in cast iron; but hence results this evil, that the ornament has little constructive use, and is apt to look rather an addition than an integral portion of the work. Moreover, cast-iron ornament is necessarily far heavier than that of wrought iron, from the extreme brittleness of the cast metal. This heaviness is sadly opposed to its real constructive strength, in the manner usually adopted for putting together. The ornamental parts of such structures being riveted or screwed into the framing, these are smaller points of attachment than in wrought iron; the parts bed themselves less perfectly at the junction, since it is impossible to assist this union with the hammer, and the metal has small tenacity, easily breaking with any sudden jar; thus there is much less power to support, while there is of necessity much greater weight to bear; and without very careful and well-considered design, making the ornament as far as possible a brace to the work, the whole is apt to be an insecure aggregation of parts, without constructive unity or truth."

That there is much truth and good sense in these remarks, must be allowed; at the same time we do not think any valid arguments can be adduced against the combination of cast and wrought iron, when successfully treated, and this we consider to have been attained by the subject chosen for illustration. There is no lack now of enterprise on the part of our manufacturers; and should they employ competent artists to design for them, there is no reason to doubt but that England will obtain that place in ornamental iron-work which her natural resources and increased education in art appear to indicate.

GRILLE D'ENTREE,

PAR MM. W. BAILY & FILS, DE LONDRES.

CETTE grande grille, formant, avec ses pilastres, une façade de quinze pieds de longueur, est un bel exemple de serrurerie anglaise, et a valu à M. Baily la médaille "pour la supériorité du dessin et de l'exécution en général." Elle est presqu'entièrement en fer forgé; les cadres des deux vantaux, ainsi que les pilastres, sont formés de barres de ce métal, droites ou contournées; les moulures, feuillages et autres ornements sont en fonte, et les guirlandes plus légères en cuivre.

M. Baily est d'avis, qu'il y a un grand avantage à faire entrer dans la construction de ces sortes de grilles, une combinaison du fer forgé et de la fonte, attendu que les ornements de figures et de feuillages, richement modelés et nettement découpés en fonte, sont d'un effet et d'une durabilité, qu'on n'atteindrait jamais par le travail lent et coûteux de la forge: tandis que toutes les parties qui demandent une grande solidité de construction, sont faites en fer forgé. Le dessin porte le caractère du commencement du 18ème siècle, et se distingue par la profonde découpure et les courbes entrelacées du feuillage, sur la grille comme sur les figures qui surmontent les chapiteaux des pilastres et supportent les volutes auxquelles sont suspendues les lampes. Outre cette pièce, Messieurs Baily & fils ont exposé des grilles de fonte d'un jet hardi, qu'on voyait dans le trophée de la classe 31; ainsi que des cheminées et des chenets d'un grand mérite, et des chaînes qui, bien qu'elles paraissent de peu d'importance, sont néanmoins susceptibles d'une grande variété et d'une grande recherche de dessin.

La combinaison du fer forgé et de la fonte, que M. Baily a fait servir à la construction de cette grille et qu'il donne comme le meilleur système de travail, n'est, cependant, nullement approuvée par M. Redgrave, de l'Académie royale, qui dit, dans son admirable rapport sur l'art du dessin, en 1851: — "Lorsque l'objet doit rester fixe et immobile, comme un balcon ou un panneau, la fonte n'est pas à rejeter et peut admettre une grande beauté dans le dessin des ornements, qui ajoutent encore à la force des nombreuses parties de l'ouvrage, sans nuire à la légèreté et à l'élégance de la forme. Les ouvrages de cette sorte sont en général d'une nature et d'une grandeur, qui permettent de les couler d'une seule pièce, — d'où résultent la solidité et la légèreté de toutes les parties, fermement unies entre elles; mais dans les constructions de fonte mobiles, comme dans les différentes sortes de grilles ou barrières, il faut un bien autre genre d'exécution; d'abord, parce qu'il n'est pas toujours possible d'en faire la fonte d'un seul jet; vu la difficulté de couler le métal dans les nombreuses ramifications des ornements multipliés sur une si grande échelle, et le danger qu'il y a que la pièce ne se contourne en se refroidissant; outre que les frais du moule sont hors de proportion avec ceux des ornements fondus séparément. De là, résulte la nécessité de construire la charpente en fer forgé, et d'ajouter ensuite les ornements de détail en fonte; mais cette combinaison a le grand inconvénient que les ornements n'ont pas l'air de faire partie de la structure principale, qu'ils semblent plutôt surcharger d'un mélange hétérogène. En outre, les ornements de fonte, plus aptes à se casser, sont nécessairement plus lourds que ceux de fer forgé, ayant besoin d'une plus forte épaisseur pour les rendre solides; et cette lourdeur nuit considérablement à la fermeté de toute la structure, en raison de la manière dont on adapte les diverses parties entre elles: ainsi, toutes les pièces d'ornement étant rivées ou vissées à la pièce principale, offrent des points d'attache bien plus faibles que ceux des pièces forgées, parce qu'il est impossible de les affermir suffisamment avec le marteau,—le métal, ayant trop peu de tenacité et se brisant au premier choc. Ainsi nous trouvons, d'un côté, moins de résistance et de force, et de l'autre, plus de poids à supporter; et si l'on n'apporte le plus grand soin dans le dessin et l'arrangement des parties, de manière à faire servir les ornements à affermir autant que possible les diverses parties entre elles, on n'obtient qu'une masse peu solide de diverses parties, qui n'ont aucun caractère, aucune unité entre elles."

On ne peut nier qu'il n'y ait un grand fonds de vérité et de jugement dans les remarques que nous venons de reproduire; mais nous ne croyons pas, cependant, qu'on puisse en déduire aucun argument solide contre la combinaison de la fonte et du fer forgé, quand elle est conduite d'une manière convenable, comme nous en voyons un exemple dans le morceau représenté ci-contre. L'esprit entreprenant de nos manufacturiers est proverbial; et s'ils veulent employer pour dessinateurs des artistes compétents, il y a tout lieu de croire que l'Angleterre prendra bientôt, dans les ouvrages de décors en fer, le rang que ses ressources naturelles et ses progrès récents dans l'étude du dessin semblent devoir lui assigner.

London ... or an Arbographer & Published ... Day & Son Lithographers to the Queen.

WRITING TABLE & TOILET WARE

TABLE AND TOILET ORNAMENTS,

BY MR. W. LEUCHARS, LONDON.

IN our other illustrations of Class 36 we have shown the advance of artistic taste applied to dressing-cases, &c.; in this plate we have selected some smaller objects, contributed by Mr. Leuchars, which, more purely ornamental in their character, are distinguished by that excellence of design and workmanship characteristic of all his productions.

Mr. Leuchars, who obtained two prize medals in 1851, one for the excellence of his dressing-cases, and another for his silversmiths'-work applied to them, received a medal also in 1862, with the following remarks of the Jury; viz.,—"with high commendation for the general excellence of his productions, but more especially for dressing-cases." Mr. Leuchars obtained a medal also in Class 28, section D, "for taste and execution in leather-work." It will be seen from the foregoing, that we have not taken the more important pieces contributed by Mr. Leuchars, but trust that the good taste displayed in the various subjects chosen will be deemed a sufficient compensation.

There is, perhaps, no branch of industry which requires more extensive practical knowledge and educated taste than the one which Mr. Leuchars exercises. All the material—wood, metal, ivory, leather, &c.—demands special appreciation, and is generally kept in stock prepared and ready for use. The workmen employed are also of great diversity, embracing, indeed, almost every description of skilled artisans in ornamental work, to whom the employer explains the nature of the work required, and must see that it is properly carried out.

Mr. Leuchars has, we think, been very successful in his adoption of shagreen skin on a larger scale than usual. The shagreen used by Mr. Leuchars appears to be the original material of which shagreen leather is an imitation. It is the skin of a fish at present taken in the Chinese seas, of a peculiarly close-knobbed, hard grain, prepared for use by being steeped in water and cleaned in the inside. It is then dyed any required colour, generally green, the rough outside being ground away, leaving white spots. This is the only means of levelling it, as no file can touch it. The fish is seldom more than eighteen inches in length; and it is from this skin that the cases of watches, spectacles, &c., were formerly made.

Regarding shagreen leather, Mr. Morier says, in "Hadji Baba in England," that the word *shagreen* is probably derived from Sagri, which is the name of the skin of the wild ass's back. The earliest notice we have found of it is in Tavernier's "Voyages in the East," published in the year 1676. He writes:—"It is at Tauris that the greater portion of shagreen leather is made, which is used in Persia in large quantities. This leather is made of the skin of the horse, donkey, or mule, and only of that cut from the animal's back. The ass's skin has the best grain." In a dictionary of the arts and sciences published in 1755, this leather is stated to be imported from Tauris, Constantinople, Tripoli, Algiers, and from some parts of Poland.

After the skin has been duly tanned, moistened, and stretched on a wooden frame as tightly as a drum, the hair side is closely covered with small hard seeds, which are pressed forcibly into the softened surface. The strips are then placed in the shade, so as to dry slowly, and the seeds are subsequently easily shaken or beaten out, leaving their indentations on the now horny skin. The next process is similar to that formerly employed in raising patterns on wooden snuff-boxes, &c., in which sunk impressions with steel punches are made on a fine-grained dry wood. Then the surface of the wood is planed away to a level with the sunken pattern; and the wood being then steeped in water, the compressed parts swell above the general surface, and the device stands out in relief.

The same process is used for the production of shagreen, the surface being scraped away to the level of the seed-marks. By maceration in water, the skin then swells, and the seed-marks, instead of being depressed, become prominent. The strips are then steeped in a warm solution of soda, cleansed in brine, and then dyed; after which they are finished with grease, well rubbed in to soften them, worked carefully in warm water, curried with a blunt knife, and then dried. The principal dyes are white, green, red, blue, and black.

A prepared leather similar to shagreen is made at Bareilly, in India, and is used for boots and sword-scabbards principally: Japan and Russia also produce some good leather of this class.

ORNEMENTS DE TABLE ET DE TOILETTE,

PAR M. W. LEUCHARS, LONDRES.

DANS les autres illustrations que nous avons données de la classe 36, nous avons montré le progrès du goût artistique appliqué à la confection des nécessaires et autres objets de ce genre; dans la planche ci-contre nous avons reproduit quelques objets moins grands, objets de luxe et d'ornementation, exposés par M. Leuchars, et empreints du même cachet de supériorité de travail et de dessin qui distingue toutes les productions de ce fabricant.

M. Leuchars a obtenu, en 1851, deux médailles: l'une pour ses nécessaires, et l'autre pour l'orfèvrerie qui en faisait partie. En 1862, il reçut également une médaille accompagnée des remarques suivantes du Jury: — "Avec notre recommandation toute particulière pour l'excellence de ses productions en général, mais surtout pour celle de ses nécessaires de toilette." M. Leuchars a obtenu encore une autre médaille dans la classe 28, section D, "pour la perfection du travail et le bon goût déployés dans ses objets en cuir." Les objets représentés ci-contre ne sont pas les plus importants que M. Leuchars ait exposés; mais ils sont d'un bon goût, qui justifie complètement le choix que nous en avons fait.

La branche de l'industrie que M. Leuchars exerce est, peut-être, une de celles qui exigent le plus de connaissances pratiques et de bon goût cultivé. Toutes les matières, telles que bois, métaux, ivoire, cuir, etc., demandent une appréciation particulière. Le fabricant a, d'ailleurs, à surveiller et à diriger le travail d'un grand nombre d'artisans différents, nécessaires pour ce genre d'ouvrages.

M. Leuchars a adopté, sur une très-grande échelle, l'application d'une peau de chagrin qui est, à ce qu'il paraît, la matière originale, dont le chagrin ordinaire n'est que l'imitation. C'est la peau d'un poisson qu'on trouve dans les mers de la Chine. Cette peau est d'un grain dur, serré et raboteux. On la prépare en la trempant dans de l'eau après en avoir nettoyé le dessous. Cela fait, on la teint généralement en vert, et on fait passer le côté raboteux à la meule, qui enlève les nœuds, laissant à la place des taches blanches. On se sert d'une meule, parce que la lime ne peut entamer cette peau, dont on faisait autrefois des étuis de montres, de lunettes, etc. Ce poisson atteint rarement plus de dix-huit pouces de longueur.

M. Morier dit, dans son "Hadji Baba en Angleterre," que le mot chagrin est dérivé probablement de *Sagri*, nom de la peau du dos de l'âne sauvage. Tavernier en parle le premier dans ses "Voyages en Orient," où il dit: — "Que c'est surtout à Tauris qu'on fait le chagrin, dont on use de grandes quantités en Perse. Ce cuir se fait de la peau du cheval, de l'âne et de la mule; mais on n'en emploie que la partie coupée du dos de l'animal. C'est la peau de l'âne qui a le grain le plus beau." Dans un dictionnaire des arts et des sciences publié en 1755, il est constaté que ce genre de cuir vient de Tauris, de Constantinople, de Tripoli, de l'Algérie et de quelques parties de la Pologne.

Après avoir bien tanné la peau, on la mouille et la tire sur un châssis jusqu'à ce qu'elle devienne tendue comme un tambour. Puis on en couvre le dessus de petites graines, qu'on presse par force dans la surface ramollie. Après avoir fait sécher le cuir lentement à l'ombre, on le secoue pour faire tomber les graines, dont l'impression reste sur la peau durcie. Ensuite on applique le même procédé qui servait autrefois à produire des patrons relevés sur des tabatières et autres objets en bois. Ce procédé n'était autre que de faire, à l'aide de poinçons d'acier, des dessins estampés d'une certaine profondeur sur un bois sec d'un grain fin, après quoi on rabotait le bois jusqu'au niveau du dessin imprimé. Or, en trempant ce bois dans l'eau, le dessin produit par la compression devait, naturellement s'enfler et former un dessin en relief.

Eh bien, c'est précisement ce que l'on fait avec le chagrin, après y avoir enfoncé les petites graines: on trempe la peau et on la gratte jusqu'au niveau des impressions obtenues à l'aide de ces graines; l'eau fait enfler la peau, et les marques des graines s'élèvent en relief. Alors le cuir est mis dans une solution tiède de soude, nettoyé dans de l'eau salée, et teint. Pour le finir, on y frotte de la graisse, qui sert à le ramollir; puis on le lave soigneusement dans de l'eau chaude avant de le corroyer avec un couteau émoussé. Quand il est sec, il ne reste qu'à le teindre en blanc, vert, rouge, bleu ou noir.

On fabrique à Bareilly, aux Indes, un cuir ressemblant au chagrin, et on en fait des bottes et des fourreaux de sabre. Le Japon et la Russie produisent également de bons cuirs de ce genre.

A SIDEBOARD.

PLATE 105.

A CARVED WOOD SIDEBOARD,

BY MESSRS. TAYLOR & SON, EDINBURGH.

SCOTLAND took a very good position in Class 30, through the contributions of Messrs. J. Taylor & Son, Messrs. Scott, and Messrs. R. Whytock & Co., in furniture, and Messrs. Purdie, Bonnar, & Carfrae, in house-decoration. All of these exhibitors did credit to the good taste and excellent workmanship of Edinburgh.

The handsome sideboard carved in fine walnut-wood which we have selected for illustration, was designed and executed by the firm of Messrs. J. Taylor & Son, in the Renaissance style: the wine-cooler which accompanied it was especially good. A cabinet exhibited by this firm, very elaborately carved in the Elizabethan style, from a design by C. J. Richardson, Esq., was open to the charge of a redundancy of ornament, though the carving itself was very cleverly executed. The Jury awarded honourable mention to this firm for good design and workmanship.

That particular development of the revived Italian style which we call Elizabethan is essentially peculiar to this country, and being capable of great variety of design and picturesqueness of effect, we are surprised that it does not meet with more general favour.

It is true that Italy, Holland, and Germany contributed the details of its formation; but in none of these countries, nor in France, nor Spain, where distinct Renaissance styles prevailed, is there anything that exactly corresponds to our own Elizabethan.

Torrigiano and Benedetto da Rovezzano, sculptors; John of Padua and Girolamo Trevigi, architects; and the great Holbein, introduced the Italian manner among us during the reigns of Henry VIII. and Elizabeth. It is from Holland, however, that the greater number of architects and artists came who moulded the Elizabethan taste in painting and architecture. Lucas de Heere, of Ghent; Cornelius Ketel, of Gouda; Marc Garrard, of Bruges; and H. C. Vroom, of Haarlem, painters. Richard Stevens, a Hollander, executed the Sussex monument in Boreham Church, Suffolk, and Theodore Haveus, of Cleves, designed the gates of Cains College, and the monument to Dr. Caius, at Cambridge, about the year 1573. Bernard Jansen and Gerard Christmas, natives of Holland, were much in vogue during the reigns of James I. and Charles I.: the façade of Northumberland House, London, is an example of their style. But there was by this time no lack of native artists; and the names of Bernard Adams, the Smithsons, Bradshaw, Harrison, Holt, Thorpe, and Shute, are connected with the great country mansions; such as Audley End, Holland House, Wollaton, Knowle, Burleigh, &c. Nicholas Stone and his son continued this style in their sepulchral monuments even when Inigo Jones had introduced the purer system of Palladio.

A judicious application of the Elizabethan style to furniture would lead to the production of very effective subjects, as it admits of the combination of carving, painting, and gilding; nor is it by any means necessary to cover the design with overcrowded ornament, many of the best pieces of furniture of that period being comparatively plain. Mr. Joseph Nash, in his beautiful work on the country mansions of England, has illustrated all the finest examples of this style, in which carved wooden chimney-pieces and staircases of a most massive and ornamental character form prominent features; and Mr. Richardson and Mr. H. Shaw have also done good service in delineating the architecture and ornament of the same period.

BUFFET SCULPTÉ,

PAR MM. TAYLOR & FILS, ÉDIMBOURG.

GRÂCE aux meubles exposés par Messieurs J. Taylor & fils, Messieurs Scott, et Messieurs R. Whytock et C^ie^, et grâce aux objets de décors de Messieurs Purdie, Bonnar, & Carfrae, l'Écosse a occupé une position honorable dans la classe 30 de l'Exposition. Toutes les productions de ces exposants font honneur au bon goût et au travail excellent des fabricants d'Édimbourg.

Le magnifique buffet en noyer sculpté, que nous avons choisi pour notre illustration, a été dessiné et exécuté dans le style de la Renaissance par Messieurs Taylor & fils : le rafraîchissoir, surtout, était remarquablement bien fait. Cette maison a exposé un cabinet orné d'une profusion de sculptures dans le style Élisabeth, d'après un dessin de M. C. J. Richardson, qui était, peut-être, un peu surchargé d'ornements, quoique les sculptures, en elles-mêmes, fussent admirablement exécutées. Le Jury lui a décerné une mention honorable pour excellence de dessin et d'exécution.

Le style Élisabeth,—style essentiellement anglais,—qui forme une branche du style italien, admet une grande variété de dessins d'un effet très-pittoresque, et nous sommes surpris qu'il ne jouisse pas d'une plus grande faveur parmi les fabricants de meubles et le public. L'Italie, la Hollande, et l'Allemagne ont contribué, il est vrai, chacune, à sa formation ; mais il n'existe rien dans ces pays qui corresponde exactement à ce que nous appelons, en Angleterre, style Élisabethéen ; ni même en France et en Espagne, où prévalait le style Renaissance, quoique distinct dans chacun de ces royaumes.

Torrigiano et Benedetto da Rovezzano, sculpteurs ; Jean de Padoue et Girolamo Trevigi, architectes ; et le grand Holbein, ont introduit le style italien en Angleterre, sous les règnes d'Henri VIII et d'Élisabeth. Richard Stevens, un Hollandais, a exécuté le monument de Sussex dans l'église de Boreham, en Suffolk, et Théodore Haveus, de Clèves, les portes, *Humilitatis*, *Virtutis*, *Honoris et Sapientiæ* du collége Caius, et le monument du docteur Caius, à Cambridge, vers l'an 1573. Bernard Jansen et Gérard Christmas, de Hollande, avaient une grande réputation sous les règnes de Jacques I^er^ et de Charles I^er^ : la façade de Northumberland House, à Londres, est un spécimen de leur style d'architecture. Il y avait, néanmoins, bon nombre d'architectes anglais à cette époque ; et les noms de Bernard Adams, des Smithson, de Bradshaw, de Harrison, de Holt, de Thorpe et de Shute, vivent encore dans leurs œuvres, — un grand nombre de châteaux de l'Angleterre ; tels que Audley End, Holland House, Wollaton, Knowle, Burleigh, etc. Nicholas Stone et son fils exécutèrent des monuments funèbres dans le style adopté par ces artistes, même après l'introduction, par Inigo Jones, du système plus pur de Palladio.

Une application judicieuse du style Élisabeth dans la fabrication des meubles, conduirait à la production d'objets d'ameublement d'un très-grand effet, car ce style admet la combinaison de la sculpture, de la peinture et de la dorure, sans exiger une grande surabondance d'ornements, à en juger par un grand nombre des plus beaux meubles de cette période, qui sont comparativement simples. M. Joseph Nash, dans son bel ouvrage sur les châteaux de l'Angleterre, a illustré tous les plus beaux spécimens de ce style, parmi lesquels les cheminées en bois sculpté et les escaliers d'un caractère encore plus massif et plus chargé d'ornements, forment la partie proéminente ; M. Richardson et M. Shaw ont aussi rendu un grand service à l'art, par leurs ouvrages sur l'architecture et les ornements de cette période.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx.r

GROUP OF MAJOLICA

BY

MESSRS. J. WEDGWOOD & SONS ETRURIA

GROUP OF MAJOLICA WARE,

BY J. WEDGWOOD & SONS.

AMONG the numerous attractions of Class 35, nothing could exceed the glowing brilliancy of the Messrs. Wedgwood's contribution; thanks to the facile and vigorous pencil, and the rich colouring, of M. Lessore. The group of majolica we have selected may serve to give some idea of his manner. The large vase, about 2 feet 3 inches high, was ornamented with allegorical figures in the best Italian style. On the vase to the right of it was a copy from one of Raffaelle's stanze in the Vatican; that on the left represented two ladies reading a *billet-doux;* and on the salver was a very richly-coloured painting of the "Rape of Europa."

Émile Lessore, having obtained much reputation as a water-colour artist at Paris, was for some time employed in decorating the fine productions of Sèvres; but, owing to a misunderstanding with the authorities, he left the manufactory, and on the loss of his wife, having a family dependent on his exertions, he determined to try his fortune in England. "Taking my children with me," writes the artist, "I set out for London. For six months I remained there,—unhappy, unnoticed, unknown. Ah, how many French artists deceive themselves in supposing that it is enough for a man of talent to arrive in England and say, 'Employ me,' and that he at once succeeds. No; I had hard trials to undergo. I first entered the manufactory of Mr. Minton, and after his death I was engaged by Mr. Wedgwood, free to name my own conditions, to choose my own workmen, my own materials. Mr. Wedgwood reposed confidence in me. I did not abuse it. I have drawn and coloured 4,000 pieces in two years. I shut myself up at Etruria as in a tomb, without seeing the sun more than six times a year. I am racked with rheumatism, but my heart is full of joy. I am my own master, and my benefactors are satisfied with me. My poor children! I thought I should have lost them at Etruria; they could not bear the fog and smoke,—the black smoke of the furnaces, which never ceases day or night, Sundays excepted. Oh, this beautiful sky of France! I cannot give up Marlottes (a country house of Lessore's in the forest of Fontainebleau). Messrs. Wedgwood cannot refuse an old man, as I am, passing three months of the year in France, in his own country." Thus the worthy artist discoursed with M. Alfred Busquet whilst on a visit to Fontainebleau.—(*L'Art Contemporain*, Nov. 1862.)

Josiah Wedgwood, the world-famous founder of this house, invented cream-colour, or Queen's ware, about the year 1750. In 1754 he discovered a brilliant green glaze, into which, ware finely modelled with leaves and flowers, was dipped, making the green dessert-ware still largely used. About 1766 he produced jasper-ware, which is now almost exclusively known as "Old Wedgwood." It consists of a smooth, wavy-surfaced body, coloured light blue, lilac, or green, on which are white bas-reliefs, most delicately modelled. In 1783 this ware underwent some modifications, and, as "blue-and-white bas-relief," gradually displaced former processes. About 1766 Mr. Wedgwood also produced a hard, black, unglazed body, which he called "black basalt," remarkable for its fine texture and sharp bas-reliefs. By means of a process of encaustic painting, which he patented about the year 1769, he reproduced on this material all the fine Etruscan and Greek vases at that time brought to light by Sir William Hamilton. Among the various kinds of ware which Wedgwood invented, it is noteworthy that this was the only one patented by him. All these vases have continued in use to our own time, with the exception of jasper, which, having been quite displaced by the blue-and-white bas-relief, has only been revived within the last three years. The present products of Etruria, besides the magnificent majolica of M. Lessore, and the Old Wedgwood wares, include Parian statuary, all the fine earthenwares, pearl-white, printed, and enamelled chemical ware, &c., employing about 500 hands. To the name of Wedgwood, as founder of Etruria, that of his partner, Thomas Bentley († 1780), should also be added, a gentleman of the highest scientific acquirements and artistic taste, who materially aided the Fine Art department of the pottery, and whose memory Wedgwood himself has perpetuated on a fine medallion in jasper, modelled by Flaxman.

GROUPE DE PORCELAINE DE MAJOLIQUE,

PAR J. WEDGWOOD & FILS.

PARMI les objets attrayants, qui abondaient dans la classe 35, il n'y avait pas un qui surpassât en éclat les pièces exposées par Messieurs Wedgwood, sur lesquelles M. Lessore a imprimé le cachet de son pinceau léger et vigoureux et de son coloris riche et brillant. Le groupe que nous avons choisi pour notre illustration, pourra servir à donner une idée du genre de cet artiste distingué. Le grand vase, haut d'environ 2 pieds 3 pouces, était décoré de figures allégoriques, dans le style italien. Sur le vase à droite, on voyait la copie d'un des *Stanze* de Raphaël au Vatican; le vase à gauche représentait deux dames lisant un billet-doux; et sur le plateau il y avait une peinture, d'un coloris riche, représentant "l'Enlèvement d'Europe."

Émile Lessore, après s'être acquis une réputation considérable comme peintre à l'aquarelle à Paris, fut appelé à Sèvres, où il a été employé, pendant quelque temps, à peindre les décorations des porcelaines de la manufacture impériale; mais par suite de quelque mal-entendu avec les autorités, il quitta Sèvres. Bientôt après, il perdit sa femme; et ayant à pourvoir, par son travail, aux besoins de sa famille, dont il était le seul soutien, il résolut d'aller chercher fortune en Angleterre. Maintenant, laissons parler l'artiste lui-même:—"Je partis donc pour Londres, accompagné de mes enfants. J'y restai pendant six mois, malheureux, inaperçu et inconnu. Ah! combien il y en a de ces artistes français qui s'abusent, en croyant qu'il suffit qu'un homme de talent arrive à Londres et qu'il dise: 'Employez-moi,' pour qu'il réussisse; il n'en est rien, et j'ai eu de rudes épreuves à subir. J'entrai d'abord à la manufacture de M. Minton; et après sa mort, je fus engagé par M. Wedgwood, qui souscrivit d'avance à toutes mes conditions, me permettant, d'ailleurs, de choisir mes ouvriers, ainsi que mes matériaux: en un mot, M. Wedgwood plaça sa confiance en moi; et je n'en ai pas abusé. Dans l'espace de deux ans, j'ai dessiné et coloré 4,000 pièces. Je m'enfermais à Étruria comme dans une tombe, sans voir le soleil plus de six fois par an. Je suis brisé de rhumatisme, mais mon cœur est plein de joie. Je suis maître d'agir à ma guise, et mes bienfaiteurs sont contents de moi. Oh beau ciel de France, je ne saurais l'oublier; je ne pourrais renoncer complètement à ma retraite de Marlottes (maison de campagne dans la forêt de Fontainebleau). Messieurs Wedgwood ne refuseront certainement pas à un vieillard, comme moi, de passer en France, son pays, trois mois de l'année." Ce sont les paroles adressées par ce digne artiste à M. Alfred Busquet, qu'il était allé voir à Fontainebleau, et reproduites dans l'*Art contemporain*, Novembre 1862.

Josiah Wedgwood, le fondateur de cette maison, dont le nom est connu dans le monde entier, a inventé, vers 1750, la faïence couleur de crême, dite faïence de la Reine. En 1754, il fit la découverte d'un vernis vert, dans lequel on trempait de la faïence ornée de fleurs et de feuillages finement modelés. C'est ainsi que se faisaient les services à dessert de couleur verte, qu'on voit encore très-fréquemment. Vers 1766, il produisit la poterie dite faïence de jaspe, connue à présent seulement sous le nom de vieille faïence de Wedgwood. C'est une substance fine, ondoyante à la surface, colorée en bleu-clair, en lilas ou en vert, et ornée de bas-reliefs blancs, d'un modelé des plus délicats. Dans la même année, M. Wedgwood fabriqua une faïence dure, noire et sans vernis, appelée "la faïence de basalte noir," qui se distinguait par la finesse du grain et par ses bas-reliefs saillants. C'est sur cette substance qu'il reproduisit, au moyen d'un nouveau procédé dans l'application de la peinture encaustique, breveté en 1769, tous les vases étrusques et grecs, mis au jour, à la même époque, par Sir William Hamilton. Remarquons ici, que, de toutes ces inventions, ce fut la seule qu'il fît breveter. Tous ces vases, ainsi que les autres faïences, sont en usage de nos jours, à l'exception de la porcelaine de jaspe, qui a subi quelques modifications en 1783, et a été remplacée graduellement par la faïence aux bas-reliefs bleus-et-blancs; mais on a recommencé à la reproduire, il y a environ trois ans.

La manufacture d'Étruria produit, en ce moment, outre les porcelaines superbes de M. Lessore et outre la vieille faïence de Wedgwood, les statues de parian, la poterie fine de toute sorte, la faïence anglaise, émaillée en blanc de perle, etc., et donne de l'occupation à 500 personnes.

À côté de Wedgwood, le fondateur de la manufacture d'Étruria, nous croyons devoir faire mention de son associé Thomas Bentley, décédé en 1780,—un homme qui possédait des connaissances scientifiques des plus élevées, et un goût artistique de premier ordre. Il a contribué au succès de l'établissement, en consacrant tous ses soins au département artistique de la poterie, et M. Wedgwood en a perpétué le souvenir dans un superbe médaillon en jaspe, modelé par Flaxman.

SPECIMENS IN CUT GLASS

BY

MR. [illegible] STEVENS & WILLIAMS

SPECIMENS OF CUT GLASS,

BY MR. ALDERMAN COPELAND, LONDON.

A PRIZE MEDAL was awarded to Mr. Copeland for his contribution of works in glass, accompanied by the following remarks of the Jury, which we feel great pleasure in quoting. Mr. Copeland "exhibits various articles of the finest quality, characterized by ingenuity and novelty in design and cutting. A cut dessert service especially presents original features." (A portion of this we have illustrated.) "Many of the engraved designs are of great excellence of ornamentation, the forms of the subjects well adapted to the artistic work on them."

An idea of the size and importance of the cut glass dessert service may be formed from the fact of the *étagère* being over two feet in height. The entire service, including the large candelabrum of eight lights, elaborately cut with facets, consisted of one hundred pieces, and was valued at 750 guineas.

The idea of the design was to present the appearance of diamonds cut in facets. The crystal knops forming the body of the ware were produced by a solid band of glass, cast on the blown shape, which was then first cut away into small square blocks, and then again worked into facets by the glasscutter. This fine set presented a remarkably solid and brilliant appearance, the light sparkling in all directions on the various facets, presenting an effect of diamond-like brightness. Mr. Copeland exhibited another smaller service in the same style, which was called by him the Koh-i-noor set, and which was characterized by a similar sparkling effect.

Although the art of cutting glass by means of a lapidary's wheel would appear certainly to have been practised by the ancients, the process had been lost during the Dark and Middle Ages, when the principal system of ornamentation consisted in gilding and colouring. The Venetians in a measure revived the process, by cutting and engraving glass with a diamond point, and with points of hardened steel and emery-powder. The method of cutting glass in the manner now practised is said to have been invented by Caspar Lehmann, originally a worker in metal, who in 1609 was constituted lapidary and glasscutter to the court by the Emperor Rudolphus II., and who obtained a patent forbidding any one else to exercise the same craft. He worked at Prague, and was assisted by Zacharias Belzer, George Schwanhard, and others. Of all the pupils of Lehmann, G. Schwanhard, a son of that Hans Schwanhard, the celebrated joiner, who introduced the undulating and zigzag mouldings in cabinet-work, was the most distinguished: he became a pupil of Lehmann at the age of eighteen, and on his master's death in 1622 he obtained a continuation of Lehmann's patent from the emperor for himself. Schwanhard removed to Nuremberg, where he was constantly at work. He died in 1667, leaving behind him two sons, who, with their assistants and pupils, formed a regular school of glasscutters, by whom the work was carried on to a great extent, and brought to a great degree of perfection, the tools and methods of their application having been much simplified and improved.

Glasscutting is done almost universally by steam-power at the present day, and consists in cutting or grinding away the glass by means of small wheels made of iron, stone, wood, or other substances, a great number of which, of various sizes, are employed, according to the nature of the work. Each wheel revolves rapidly on an horizontal axis, cutting the glass away with its edge. The iron wheels, wetted with sand and water, are used for grinding away the substance of the glass; the stone wheels, with clear water, for smoothing away the roughness and scratches caused by the iron wheels; and the wood wheels, with emery, rotten-stone, or putty-powder, for polishing. The workman sits in front of the wheel and applies the glass to the cutter, a process which requires great steadiness of hand and correctness of eye. In conducting so delicate a process, great care is demanded to avoid undue pressure, so as not to break so brittle a material; on this account the best and strongest description of glass is generally used. Drops for chandeliers are cut in the same manner.

ÉCHANTILLONS DE CRISTAUX TAILLÉS,

PAR M. COPELAND, ALDERMAN.

LE Jury, en décernant une médaille de première classe à M. Copeland pour son exposition de cristaux, ajouta les observations suivantes, que nous répétons avec un vif plaisir : — " M. Copeland a exposé divers objets de la plus belle qualité, et remarquables surtout par la nouveauté du dessin et de la taille; particulièrement un service à dessert d'une grande originalité." (Nous en avons reproduit une partie.) " Les dessins, gravés avec un grand talent, contribuent encore à l'embellissement de ce magnifique service, dont toutes les pièces, dans leurs formes diverses, s'harmonisent si artistement ensemble."

On peut se former une idée de la grandeur et de l'importance de ce service à dessert en cristal taillé, par le simple fait que l'étagère avait plus de deux pieds de hauteur. Le service complet, y compris les grands candélabres à huit branches taillées à facettes, se compose d'une centaine de pièces et est évalué à 750 guinées.

L'idée du dessin est de présenter l'apparence de diamants taillés en facettes. Les morceaux de cristal préparés dans ce but se découpent d'abord en dés, sur une bande continue fondue autour de la pièce soufflée, et ces petits blocs carrés ainsi séparés reçoivent alors leur taille définitive. Ce procédé donne à toutes les pièces une solidité et un brillant remarquable, et la lumière, se jouant, se répétant sur toutes ces facettes, semble produire l'effet de diamants véritables.

M. Copeland a exposé un autre petit service dans le même genre, qu'il appelle le service Koh-i-noor, d'un égal éclat, et qui n'est pas au-dessous de son nom.

Si l'art de tailler le verre sur la meule du lapidaire paraît avoir été connu des anciens, il semble évident, toutefois, que le procédé se perdit à l'invasion des barbares, puisque les principaux ornements du verre dans le moyen-âge consistaient en couleurs variées et en dorures. Les Vénitiens parurent s'en rapprocher en gravant et taillant le verre avec des pointes de diamant ou d'acier très-dur et garnies de poudre d'émeri. Mais la méthode de tailler le verre comme elle se pratique aujourd'hui a été, dit-on, inventée par Caspar Lehmann, qui avait d'abord été ouvrier en métal, et qui, en 1609, fut nommé lapidaire et tailleur de verre de la cour, par l'empereur Rodolphe II. Il avait, en outre, un brevet spécial, à l'exclusion de tout autre, pour ce même travail. Il était établi à Prague, et avait pour ouvriers Zacharie Belzer, George Schwanhard et autres. Le plus distingué de tous était G. Schwanhard, fils du célèbre menuisier Henri Schwanhard, qui introduisit dans l'ébénisterie les moulures ondulées et en zigzag. Il avait commencé son apprentissage sous Lehmann, à l'âge de dix-huit ans; et à la mort de son maître, en 1622, il obtint de l'empereur la continuation du brevet pour lui-même. Schwanhard passa ensuite à Nuremberg, où il fut constamment occupé. Il mourut en 1667, laissant deux fils, qui, avec leurs ouvriers et apprentis, formèrent une véritable école de tailleurs sur verre, dont les ouvrages, poussés à la plus haute perfection, se trouvèrent de plus en plus appréciés. Ils avaient alors singulièrement perfectionné leurs outils et simplifié les divers procédés de leur travail.

De nos jours, la taille du cristal se fait presque généralement à la vapeur; et consiste à émoudre, tailler et polir le métal au moyen d'une quantité de petites roues de fer, de pierre, de bois ou d'autre matière, dont la forme et la grandeur varient selon la nature du travail : toutes ces roues tournent avec une grande vélocité sur un axe horizontal, et n'atteignent le verre que par leur cercle extérieur. Les roues de fer mouillées d'eau et de sable servent à faire la première entaille. Les roues de pierre mouillées d'eau seulement, adoucissent cette coupe grossière; enfin, les roues de bois, avec de l'émeri, de la terre pourrie, ou du tripoli, produisent le dernier brillant. L'ouvrier se place devant sa roue, contre laquelle il presse la pièce à tailler, ce qui exige une main sûre et un œil exercé; car, dans un travail aussi délicat, il faut surtout modérer la pression, qui, à la moindre surcharge, briserait une substance aussi fragile que le verre; c'est aussi pour cela qu'on n'emploie que la plus forte et la meilleure qualité de cristal. Les pendants des lustres se taillent de la même manière.

ENAMELLED SLATE TABLE & WALL

BY

G. F. MAGNUS, LONDON.

PLATE 108.

ENAMELLED SLATE WALL AND TABLE,

BY G. E. MAGNUS, LONDON.

AMONG the numerous decorative works in enamelled slate contributed by Mr. Magnus to the Exhibition, we have selected the most important: namely, a wall-lining, two doors, and a billiard-table. The wall-lining is composed of imitation Siena marble, with rusticated joints; the doors represent Verona marble, with malachite panels, relieved by chased ormolu mouldings; the centres are ornamented with a very clever imitation of Florentine mosaic, on a maroon ground; the handles are of Brocatella; and the architrave mouldings of Cornish serpentine. The table is formed of the usual bed of slate, with a frame and legs of enamelled slate, the only wood used in the table being for the ledge of the cushions. In warm or variable climates this is an evident advantage, and also tends to the durability of the table. The frame is in imitation of Verona marble, with black panels, relieved by a fine line of Siena, and inlaid with birds, lizards, &c., after the manner of Florentine mosaic; the legs are octagonal, and inlaid with malachite, lapis lazuli, &c.; the backs of the cushions are of enamelled slate, ornamented with a running sprig, with berries and small blossoms, on a black panel.

Mr. Magnus received a medal for this manufacture from the Society of Arts in 1848, and medals in London, 1851, and Paris, 1855; we need hardly say that he has been similarly rewarded in 1862; and we are glad to hear that he is now employed by the French Emperor in fitting up two apartments at the Tuileries, and in lining the halls of the Chapel of St. Cloud with enamelled slate.

Mr. Hunt, writing in the "Art-Journal," February, 1861, gives the following account of Mr. Magnus and his manufacture:—"It appears that in 1838 the attention of Mr. Magnus was drawn to the peculiar properties of slate; its great strength, its smooth, satin-like surface, its non-absorbent character, the ease with which it could be chiselled, planed, and turned in the lathe, and the large size of the slabs obtainable, all pointed to uses of a different kind to those which had hitherto prevailed. The first experiments were devoted to polishing the natural surface; but the best result of these experiments was to produce a soft, ebony-like appearance. Mr. Magnus had obtained some knowledge of the application of vitrifiable pigments during a residence at the Potteries; and his next experiments were devoted to the production of glazed surfaces by artificial means. In 1839 Mr. Magnus had so far succeeded as to take out a patent for his invention; but since that time he has introduced so many improvements, that the process may now be considered as altogether a new one. Slabs of the most perfect character are selected; they are prepared by sawing, chiselling, and planing; they are then polished with the utmost care, and when the best possible surface is produced, they pass into the hands of the enameller. Slate is a material, as every one knows, which is liable, when heated, to break off in fragments; it is therefore necessary to use great care in applying the heat, so that there shall be no irregularity in its action, and still more caution is required in raising the temperature to a sufficient degree to effect the perfect fusion of the enamel. The enamel flows uniformly over the whole surface, and it may be supposed that the great difficulty was overcome; but the cooling process is one demanding yet greater attention than the heating. The slabs pass through cooling ovens, in which uniform high temperatures are preserved, each one being graduated considerably below that preceding, until the enamel is perfectly solid, hard, and firm. The surface is then submitted to polishing processes, until the utmost amount of reflecting power is obtained."

We wish Mr. Magnus further success in a manufacture which he has the merit of originating, and which he has carried out with signal energy, perseverance, and good taste.

MUR ET TABLE EN ARDOISE ÉMAILLÉE,

PAR G. E. MAGNUS, LONDRES.

PARMI les nombreux ouvrages de décorations en ardoise émaillée que M. Magnus a envoyés à l'Exposition, nous avons choisi les plus importants : savoir, un revêtement de mur, deux portes et un billard. Le revêtement de mur, avec des joints rustiques, est fait en imitation du marbre de Sienne ; les portes, avec des panneaux en malachite relevés par des moulures ciselées en or moulu, représentent le marbre de Vérone ; le centre de chacune d'elles est orné d'une excellente imitation de la mosaïque florentine sur un fond couleur marron ; les poignées sont en brocatelle et les moulures des architraves en serpentine de Cornouailles. La table du billard est en ardoise simple, le châssis et les jambes en ardoise émaillée, la seule partie en bois est le rebord des bandes. Dans les climats chauds ou variables, ce genre de manufacture offre de grands avantages et tend, en outre, à la durabilité du billard. Le châssis est fait en imitation du marbre de Vérone, avec des panneaux noirs ; relevé par un tracé fin de Sienne : il est incrusté d'oiseaux, de lézards, etc., dans le genre de la mosaïque florentine ; les pieds sont octogones, et incrustés de malachite et de lapis lazuli ; le dos des coussins est en ardoise émaillée, ornée tout à l'entour d'une guirlande composée de baies et de petites fleurs, sur un fond noir.

La Société des Arts a décerné, en 1848, à M. Magnus, une médaille pour ce genre de manufacture, et il a reçu une semblable récompense à l'Exposition de Londres en 1851 et à celle de Paris en 1855 ; et nous avons à peine besoin de dire que pareil honneur lui a été décerné en 1862 ; aussi est-ce avec un vif plaisir que nous avons appris qu'il est employé en ce moment par l'empereur des Français à orner deux appartements aux Tuileries, et à revêtir les murs des salles de la chapelle de St. Cloud avec de l'ardoise émaillée.

M. Hunt, dans le "Art Journal" de Février, 1861, parle de la manière suivante de M. Magnus et de son genre de manufacture :—"Il paraît qu'en 1838, les propriétés particulières de l'ardoise, attirèrent l'attention de M. Magnus ; la grande force de cette pierre, le poli de sa surface satinée, sa nature imperméable, la facilité avec laquelle on peut la ciseler, la polir, la travailler au tour, la largeur de ses dalles ; tout faisait entrevoir la possibilité d'employer l'ardoise à un grand nombre d'autres usages que ceux auxquels on l'avait employée jusqu'à présent. Les premières expériences eurent pour but le polissage de l'ardoise, mais on n'arriva qu'à produire une surface douce, ressemblant à l'ébène. M. Magnus ayant acquis, pendant son séjour aux Poteries, quelque connaissance de l'application des mordants vitrifiables, commença des expériences pour la production de surfaces vernies par des moyens artificiels. En 1839, M. Magnus obtint un résultat assez important, pour qu'il jugeât nécessaire de faire bréveter son invention ; mais depuis cette époque il y a introduit tant d'améliorations, qu'on peut considérer son procédé actuel comme entièrement nouveau. Après avoir fait un choix des dalles d'ardoise les plus parfaites, il les fait scier, ciseler et polir avec le plus grand soin ; puis il les remet entre les mains de l'émailleur. L'ardoise, comme on sait, est susceptible, une fois chauffée, de se briser en fragments ; aussi est-il nécessaire, lorsqu'on l'expose à la chaleur, de prendre les plus grandes précautions, pour qu'il n'y ait pas d'irrégularité dans l'action du feu, et encore plus, quand on éléve la température au degré de chaleur nécessaire pour obtenir la fusion parfaite de l'émail. Une fois que l'émail a coulé uniformément sur toute la surface, on pourrait supposer que la plus grande difficulté a été surmontée ; mais le refroidissement exige bien plus de précautions encore que le chauffage. Les dalles passent par une suite de fourneaux, dont la température, maintenue dans chacun toujours au même degré, diminue considérablement d'un fourneau à l'autre, jusqu'à ce que l'émail soit devenu entièrement solide, dur et ferme. On en polit alors la surface jusqu'à ce qu'on soit arrivé à produire le brillant le plus parfait."

Nous souhaitons à M. Magnus les plus grands succès dans ce genre de manufacture qu'il a eu le mérite de créer, et qu'il a exploité avec tant d'énergie, de persévérance et de bon goût.

LACE, BY V. WASHER,

BRUSSELS.

A PRIZE MEDAL was awarded by the International Jury to Mr. Washer for his "real and imitation lace articles, for good assortment, effective style, and cheapness." We have been enabled to give an illustration of his productions through the kindness of Mr. Blackborne, who purchased some of Mr. Washer's finest goods.

The best Brussels lace is noted for its extraordinary fineness and beauty of design. It is made of flax grown in the neighbourhood of Hal and Rebecque, and is classed usually under two heads; viz. Brussels plait, and point. The point lace is made entirely with the needle, and the plait on a pillow, resembling Honiton lace in character. In former days, when Mechlin and Brussels lace was left as an heirloom from mother to daughter, the manufacture was confined to lace made of the very finest flax obtainable, the ground being real or pillow lace made in narrow strips of from one to three inches wide, which were afterwards fine-joined, so as to render the junction imperceptible. This minute work was naturally very costly, and trimming-lace four inches in width often cost ten guineas a yard, and veils from twenty-five to a hundred guineas each. Of late years the beautiful net produced by machinery at Nottingham has been largely used as a ground, on which the flowers or designs made by hand are sewn: this is known as Brussels "appliqué," and its resemblance to the old point is so great as frequently to deceive the best judges. This kind, owing to its moderate cost in comparison with the old point lace, has found a great demand, in England especially. The makers of Brussels lace are divided into special classes:—1. those who make the flowers, &c., in plait; 2. in point; 3. the real ground; 4. the ground of the flowers; 5. the *attacheuses* (fasteners); 6. those who apply on the net; 7. those who work the point, and the new kind of real Brussels "gase point." With the exception of point d'Alençon, made in the north of France, Brussels produces the most valuable lace known.

Mechlin lace is made at Mechlin and Antwerp; it is all made in one piece on the pillow, and its peculiarity consists in a plait thread surrounding the outlines of the flowers and designs, so as to give an appearance of embroidery. Valenciennes lace, since 1835, is mostly made at Ypres, which town, however, produces also the lace known as Ypres, made on the finest square ground of unusual size; it is estimated that over 20,000 workpeople in and around Ypres are employed in lace-making. Bruges, Menin, Grammont, Ghent, and Alost are also famous for their laces. As regards the designs of lace-work, Mr. Birkin, from whose report in 1851 we have condensed the above notice, states, in 1862, that "the Belgian artists understand both how to produce beautiful and effective designs, and to adapt them to the special sort of lace articles for which they are intended, besides knowing how they should economically and effectively be carried out; considerations not understood, or mostly lost sight of, by some designers. Notwithstanding the fame that Belgian lace manufacturers have obtained for the rich and artistic products formerly exhibited, the numerous valuable and intrinsically good articles now exposed, for style, taste, and exquisite work, surpass those of all previous exhibitions."

The manufacture of point lace, which indeed is in some respects only a fine kind of embroidery, is of unknown origin, but is, doubtless, of great antiquity. In the 16th century, Genoa, Venice, and Spain were celebrated for their productions in point lace, which were much in vogue with the wealthy, and used also for ecclesiastical purposes; its costliness, however, led to the gradual adoption of pillow lace, the invention of which has been ascribed by Beekmann to Barbara Uttmann, of St. Annaberg, in Saxony, about the year 1561. He states that the Saxon annalists are unanimous in naming her the inventress of this art. If such is the case, it is remarkable that Germany has never been particularly celebrated for its pillow lace, the most valuable specimens of which were manufactured in Flanders in the second half of the 16th and during the 17th century. Beckmann says that, in the account given of the establishment in France of the lace manufacture under Colbert in 1666, no mention is made but of *points;* but if the making of pillow lace was not uncommon in England in the year 1613, when Shakspeare wrote his "Twelfth Night," in which he describes the process — and was certainly practised both in Devon and Buckinghamshire in the years 1617 and 1624 — it is highly improbable that the art should not have been introduced into France from Flanders before the second half of the century. Flemish lace has always sustained its high reputation, and entered largely in the costume of the beaux and belles of the 18th century in this country.

DENTELLES, PAR V. WASHER,

BRUXELLES.

LE Jury international a décerné à M. Washer une médaille "pour l'excellent assortiment, le beau style et le bon marché de ses dentelles vraies et de ses dentelles d'imitation." Grâce à l'obligeance de M. Blackborne, qui s'est rendu l'acquéreur de quelques-unes des plus belles dentelles de M. Washer, nous avons pu donner sur la planche ci-contre une illustration de ces produits remarquables.

La dentelle de Bruxelles de première qualité se distingue par une finesse extraordinaire et par une grande beauté de dessin. Elle est faite en fil fabriqué du lin, qu'on cultive dans les environs de Hal et de Rebecque. Autrefois les dentelles de Malines et de Bruxelles étaient si rares qu'une mère les léguait à sa fille comme un trésor de famille, et elles se faisaient du fil le plus fin qu'on pût se procurer. Le fond en était en vraie dentelle à l'aiguille, ou en dentelle aux fuseaux; et on les travaillait en bandes étroites, d'un pouce à trois pouces de largeur, qu'on joignait ensuite par une couture imperceptible. Ce travail minutieux était naturellement très-coûteux; aussi la dentelle de quatre pouces de largeur se vendait-elle souvent au prix de dix guinées le mètre, tandis que les voiles en dentelle coûtaient de vingt-cinq à cent guinées chacun. Depuis quelques années le beau tulle fait à la mécanique, qu'on fabrique à Nottingham, sert de fond, sur lequel on coud les fleurs et les autres dessins travaillés à l'aiguille. Ce genre de dentelle, dit "appliqué," ressemble de si près au *point*, tel qu'on le faisait autrefois, que les plus grands connaisseurs s'y méprennent souvent. Cette dentelle est très-recherchée, surtout en Angleterre, à cause du prix modéré comparativement au prix des anciennes dentelles. Les ouvrières en dentelles de Bruxelles sont divisées en différentes classes: — 1° les faiseuses des fleurs aux fuseaux; 2° les faiseuses des dessins à l'aiguille; 3° les faiseuses du fond à l'aiguille; 4° les brodeuses du mat des fleurs; 5° les attacheuses; 6° les ouvrières qui appliquent les dessins sur le réseau. La dentelle de Bruxelles est la plus somptueuse qu'on fasse, le point d'Alençon, fait au nord de la France, seul excepté.

La dentelle dite de Malines se fabrique à Malines et à Anvers. Elle est faite aux fuseaux toute d'une pièce, et se fait remarquer par un fil plat, qui entoure le mat des fleurs et des dessins, et qui lui donne l'apparence d'une broderie. Les dentelles valenciennes se font, depuis 1835, surtout à Ypres, ville qui fournit, en outre, une dentelle dite dentelle d'Ypres, qui se fait sur le plus beau fond carré d'une grandeur peu ordinaire. On estime à 20,000 le nombre des personnes employées à la fabrication des dentelles à Ypres et aux environs. Bruges, Menin, Grammont, Gand et Alost sont aussi célèbres pour leurs dentelles. Quant aux dessins, M. Birkin, dans son rapport officiel de 1862, s'exprime ainsi: — "Les artistes belges fournissent de beaux dessins frappants et parfaitement adaptés aux différents objets faits en dentelle; mais ce n'est pas tout, ils savent aussi les faire de manière à en rendre l'exécution économique, considération que la plupart des dessinateurs perdent entièrement de vue. Les fabricants de dentelles belges s'étaient déjà acquis une très-grande renommée par les produits riches et artistiques exposés auparavant; cependant, les nombreux articles d'une valeur intrinsèque qu'ils ont envoyés en 1862, surpassent, pour le style, le bon goût et le travail, tout ce qui a été vu dans les expositions précédentes."

La fabrication du point, qu'on pourrait appeler une espèce de broderie fine, est d'une origine inconnue, mais probablement très-ancienne. Au 16ème siècle, Gènes, Venise et l'Espagne étaient célèbres pour leurs dentelles, qui jouissaient d'une grande vogue parmi les gens riches; l'église même ne dédaignait pas de s'en parer. Mais par suite du prix élevé du point fait à l'aiguille, on adopta par degré la dentelle faite aux fuseaux, dont l'invention revient à Barbara Uttmann, de Saint-Annaberg, Saxe, vers l'année 1561, s'il faut s'en rapporter à Beckmann, qui prétend que tous les annalistes de la Saxe sont d'accord à cet égard. S'il en est ainsi, on pourrait bien se demander pourquoi l'Allemagne n'a jamais été célèbre pour ses dentelles aux fuseaux? Car ce n'est pas en Allemagne, mais en Flandre, qu'on en faisait les plus belles pendant la seconde moitié du 16ème et pendant le 17ème siècle. Beckmann dit aussi que, dans la manufacture établie en France, pendant le ministère de Colbert, en 1666, on ne faisait que du *point* à l'aiguille; mais cela n'est pas probable, et l'art de faire des dentelles aux fuseaux doit avoir été introduit de Flandre en France avant cette époque, puisque le procédé était assez commun même en Angleterre en 1613, époque à laquelle Shakspeare écrivit sa comédie de "Twelfth Night," où il parle de dentelles aux fuseaux; et ce genre de fabrication s'exerçait en Devonshire et en Buckinghamshire en 1617 et 1624.

PLATE 110.

IVORY CARVINGS,

BY F. BÖHLER, OF FRANKFORT, AND H. RAMPENDAHL, OF HAMBURG.

AMONG the exhibitors of furniture and fancy articles in antlers, horn, and ivory, F. Böhler, of Frankfort-on-the-Maine, stood pre-eminent; though prize medals were awarded to both the exhibitors whose works we have illustrated. Böhler's complete suite of furniture for a hunting-box showed much ingenuity and taste in the application of antlers and horns to that purpose; and his horn shades for lamps, &c., were cleverly carved, so as to produce transparent effects; but, among a variety of subjects, these carved ivory cups were of most remarkable workmanship. The best composed of the two, carved with a copy of Sir E. Landseer's "Deer-stalkers" round the body of the cup, was executed by J. Laut, and the more elaborate one, with the stags running through a forest, by Hartmann, both of whom are in the employ of Mr. Böhler.

The drinking-horn exhibited by Mr. Rampendahl was fixed in a stand of buck-horn, relieved by dogs, &c., in ivory.

Whenever the art of sculpture flourished, Germany has always held a prominent position, and in no branch of the art more, perhaps, than works in ivory. In the second half of the 16th century, although the great names of Adam Kraft, Michael Wohlgemuth, the Vischers, Ludwig Krug, Peter Flötner, and Veit Stoss, are mostly connected with works in bronze, stone, and wood, yet a great number of articles for domestic and personal use were executed in ivory; the handles of swords, daggers, and knives, powder-flasks, caskets, work-cases, &c., being richly carved in that material. Nor did princes disdain to exercise their artistic talent on it; and some very beautiful pieces executed by Augustus the Pious (1553—1586), the founder of the "Grüne Gewölbe" at Dresden, are still preserved in that museum. This celebrated collection boasts of no less than 484 artistic works in ivory, the most notable of which are due to Jacob Zeller, whose magnificent ship of war, supported on a pedestal, representing Neptune driving sea-horses, is dated 1620. Other famous workers in this material are Leo Pronner, of Nuremberg (b. 1630), celebrated for his microscopic delicacy of carving; Christoph Harrich (b. 1630), who originated the double figures of a youth and skeleton, or a head one side and a skull the other, now so commonly seen in all collections. George Weckhard and Egidius Lobenigke, natives of the Netherlands, did most of the turned work, in which the museum is rich, and which exercised also the ability of several of the Saxon princes. Melchior Barthel (b. 1674) was famous for figure-subjects and animals; and the family of the Zicks produced most elaborate and curious turned work. There are also statuettes of such beauty and excellence that they have been ascribed, from their style, to Michael Angelo and Cellini respectively; but François du Quesnoy and Fiamingo executed such works as might well be mistaken for those of the greatest masters.

The best German ivory-carvers flourished at the beginning of the 17th century. Balthasar Permoser, born at Cammern, in Bavaria (1732), studied, in his youth, in Italy for many years, and produced works of notable merit: magnificent specimens of this sculptor's manner are amongst the treasures of the museum. His group of Jupiter and the Eagle, and a Lion attacking a Horse, are of the highest style of art. Simon Troger, of Haidhausen, near Munich (b. 1769), besides his fame as a sculptor, is noted for the manner in which he combined different coloured woods and ivory, forming a kind of naturally coloured sculpture, which became very prevalent in the 18th century. His follower, Krabensberger, carried out the practice still further, and several of his groups of lazzaroni, gipsies, &c., have their eyes painted in enamel. At the end of this century, Michael Däbler executed a great number of highly-finished cane-handles, small groups, bonbonnières, &c.; and Krueger was noted for his grotesque *figurines* of hunchbacks, beggars, &c., studded with jewels. With these the art of ivory-carving, except as ornament, died out, but has been revived during the present century; the principal works, besides those produced in Germany, being executed at Turin, Paris, and Dieppe, at which last-named place very beautiful works are produced by Depoilly, whose mirrors, book-covers, &c., are of rare excellence. Brunel, Alard, and Ouvrier, exhibited good statuettes. Nor should we forget to mention J. Jaques & Son and T. R. Dutton, of London, as exhibitors of carved ivory, especially some very good open-cut book-covers in the Renaissance style.

SCULPTURES EN IVOIRE,

PAR F. BÖHLER, DE FRANCFORT, ET H. RAMPENDAHL, DE HAMBOURG.

PARMI les exposants de meubles et d'objets de fantaisie en bois de cerf, en ivoire et en corne, F. Böhler, de Francfort-sur-le-Mein, se distingue au premier rang. Le Jury a décerné des médailles aux deux exposants dont nous avons illustré les ouvrages. L'ameublement complet d'un pavillon de chasse, exposé par Böhler, montre un esprit très-ingénieux et plein de goût dans l'adaptation de corne et de bois de cerf à ces différents objets; et ses abat-jour en corne pour lampes étaient artistement découpés, de manière à produire des effets de transparence fort agréables; mais les coupes d'ivoire sculpté étaient surtout d'une exécution remarquable. Celle des deux coupes que nous avons illustrées, qui possède le plus de mérite sous le rapport de la composition, et qui porte, tout autour, des sculptures représentant "les Chasseurs de Daims," d'après Sir E. Landseer, est par J. Laut; l'autre, d'un travail plus élaboré, représentant des cerfs courant à travers une forêt, est par Hartmann: ces deux artistes sont dans l'emploi de M. Böhler.

La coupe exposée par M. Rampendahl, était fixée sur un piédestal en corne de cerf, décoré de reliefs en ivoire représentant des chiens, etc.

L'Allemagne a de tous temps été au premier rang dans l'art de la sculpture. Dans la seconde moitié du 16ème siècle, bien que les grands noms des Adam Kraft, Michael Wohlgemuth, des Vischer, des Ludwig Krug, Peter Flötner, et Veit Stoss, soient principalement célèbres pour des ouvrages en bronze, en pierre ou en bois, néanmoins un grand nombre d'objets à l'usage domestique et personnel s'exécutaient en ivoire: les poignées des coutelas et des poignards, les manches des couteaux, les poires à poudre, les cassettes, les boîtes à ouvrages, etc., étaient généralement en ivoire richement sculpté.

Les princes même ne dédaignèrent pas d'exercer leurs talents artistiques sur cette matière; et Auguste le Pieux (1553—1586), fondateur du "Grüne Gewölbe" à Dresde, a laissé à ce musée de très-belles pièces exécutées de sa propre main. Cette célèbre collection ne contient pas moins de 484 œuvres d'art, en ivoire, dont les plus remarquables sont de la main de Jacob Zeller. Son magnifique vaisseau de guerre, monté sur un piédestal représentant Neptune conduisant des chevaux marins, est daté de 1620. On y remarque aussi les ouvrages de Léon Pronner, de Nuremberg (né en 1630), célèbre pour ses délicates sculptures microscopiques; ceux de Christophe Harrich (né en 1630), qui le premier sculpta une double figure, moitié jeune homme et moitié squelette, ayant une tête d'un côté et un crâne décharné de l'autre, œuvre qui se voit aujourd'hui dans toutes les collections; George Weckhard et Egidius Lobenigke, natifs des Pays-Bas, ont exécuté la plus grande partie des ouvrages au tour qu'on voit dans ce musée, genre dans lequel plusieurs princes saxons ont aussi exercé leur talent. Melchior Barthel (né en 1674) était renommé pour ses figures d'hommes et d'animaux; et la famille des Zick a donné des pièces tournées d'un travail fort curieux et très-élaboré. On y voit encore des statuettes d'une telle perfection qu'on les a successivement attribuées à Michel Ange et à Benvenuto Cellini; mais il n'y a nulle raison de croire qu'aucun de ces grands maîtres ait jamais travaillé l'ivoire.

Quoiqu'il en soit, les meilleurs sculpteurs en ivoire, telles que Jaques du Fresnoy et Fiamingo, florissaient vers le commencement du 17ème siècle. Balthasar Permoser, né à Cammern, en Bavière (1732), étudia dans sa jeunesse en Italie pendant nombre d'années, et a laissé des œuvres d'un rare mérite, et le musée conserve de magnifiques spécimens de la main de cet artiste célèbre. Son groupe de Jupiter et de l'aigle, et celui du lion attaquant un cheval, sont du style le plus élevé. Simon Troger, de Haidhausen, près de Munich (né en 1769), outre sa réputation comme sculpteur, est célèbre pour sa manière de combiner l'ivoire avec les bois de différentes couleurs, qui forment ainsi une sorte de sculpture colorée de teintes naturelles, qui est devenue très en vogue dans le 18ème siècle. Krabensberger, après lui, a poussé cette sorte d'imitation encore plus en avant, et plusieurs de ses groupes de lazzaroni, de Bohémiens, etc., ont les yeux peints sur émail. Vers la fin du dernier siècle, Michel Däbler a exécuté un grand nombre de pommes de cannes, de bonbonnières, de petits groupes de toutes sortes d'objets, avec un fini remarquable; et Krueger était cité pour ses figurines grotesques de bossus, de mendiants, etc., incrustées de joyaux. Avec ces derniers s'est éteint la sculpture artistique de l'ivoire, excepté comme simple ornement; mais elle s'est ranimée dans le siècle actuel, et outre les productions de l'Allemagne, les principaux ouvrages en ivoire se font maintenant à Turin, à Paris et à Dieppe.

PLATE 111.

A CABINET,

BY MESSRS. JACKSON & GRAHAM, LONDON.

WE are indebted to Mr. Peter Graham, by whose energy and good taste the firm of Jackson & Graham has mainly arrived at its present high reputation, for the following description of this cabinet. It is made of ebony, inlaid with ivory, the centre inclosed by doors, with oval medallions of hymeneal subjects in bronze, finely chased and gilt. The ends are open and rounded, the plinth, columns, and frieze being enriched with very highly-chased ormolu ornaments, surmounted by a slab of the finest Algerian onyx. The style adopted by Mr. Graham is that of the best period of the Louis Seize, the ormolu enrichments, in design and execution, rivalling those of the well-known Gouthier, who furnished the finest *meubles d'art* for the French court in the latter part of the 18th century.

Great advance has certainly been made by our furniture manufacturers within the last half-century, as regards the taste and style of their works. Up to that time, good plain mahogany furniture, as a rule, was the highest aim of each maker, and Mr. Hope's classic designs were considered the *ne plus ultra* of art. But the Wizard of the North came, and there was a magic change: every tendency was now for the Mediæval and Elizabethan styles. Pugin became the great exponent of the first, and for the last-named, so many old pieces were still extant that amateurs contented themselves with buying up the veritable antiques, without troubling any designer to furnish them with fresh devices. Both these tastes had, however, to contend with the predominant fashion of the day throughout Europe, and that received its dictates from Paris, which, comparatively uninfluenced by any Romantic school, has pertinaciously returned to the styles of the 17th and 18th centuries, and especially delighted in the revival of the styles practised by its celebrated *ébénistes*, Buhl, Reisner, and Gouthier.

The revolutions of 1848 and 1851 caused many Parisian artists and artisans to come over to London; and it must be admitted that both the design and manipulation of much of our best furniture bear evident traces of their peculiar ability; and at this moment, owing to the troublous state of Europe generally, there are more workmen of every class in this country,—German, French, and Italian,—than at any other period. Nor do we complain of this. They can instruct our own workmen in many important branches of the trade, and we hope they will settle here, and render hereditary their special natural abilities. The Flemings and the French have in former ages contributed largely towards the establishment of the woollen and silk manufactures in this country; and we have no doubt but that the numerous European skilled artisans who are now engaged in this particular business will materially assist our manufacturers in their efforts to produce the highest style of furniture, which day by day becomes in greater request with the educated and wealthy classes.

In Plate 11 we have given an illustration of the noble carved oak sideboard exhibited by this firm, and have only to add that the highest honour was awarded them that the Jury could bestow; viz., a prize medal for great excellence of design and workmanship in decorative furniture.

PLANCHE 111.

CABINET D'ÉBÈNE,

PAR MM. JACKSON & GRAHAM, LONDRES.

C'EST à M. Pierre Graham, dont l'énergie et le bon goût ont contribué principalement à la haute réputation dont jouit la maison Jackson & Graham, que nous sommes redevables de la description de ce cabinet. Ce meuble est en ébène incrusté d'ivoire; le centre est fermé de portes ornées de médaillons ovales, représentant des sujets en l'honneur de l'Hymen, exécutés en bronze, admirablement ciselés et dorés. Les extrémités sont ouvertes et arrondies; la plinthe, les colonnes et la frize sont décorées d'ornements en or moulu ciselé, et le dessus est formé d'une dalle du plus bel onyx d'Algérie. Le style adopté par M. Graham est celui de la meilleure période de Louis Seize; les ornements en or moulu, pour le dessin comme pour l'exécution, rivalisent avec ceux du célèbre Gouthier, qui fournissait les plus beaux meubles d'art à la cour de France à la fin du 18ème siècle.

Nos fabricants de meubles ont certainement fait de grands progrès dans ces derniers cinquante ans sous le rapport du goût et du style de leurs objets d'ameublement. Avant cette époque, la plus grande ambition de tout fabricant se bornait à produire des meubles en acajou bien faits, et d'une grande simplicité, et les dessins classiques de M. Hope étaient considérés comme le *ne plus ultra* de l'art. Mais l'enchanteur du Nord parut, et il y eut immédiatement un changement magique; tout tendit vers le style moyen-âge et le style Élisabeth. Pugin devint le propagateur du premier,—quant au second, il existait encore tant d'anciens objets d'ameublement dans ce style, que les amateurs se contentèrent de les acheter, sans s'occuper d'en faire faire de neufs d'un dessin nouveau. Ces deux styles avaient, cependant, à lutter contre la mode qui prévalait alors dans toute l'Europe, mode qui émanait de Paris, où les fabricants, comparativement libres de toute influence des différentes écoles romanesques, retournaient avec opiniâtreté aux styles du 17ème et du 18ème siècle, et se plaisaient surtout à la rénovation des styles suivis par leurs ébénistes célèbres, Boule, Reisner, et Gouthier.

Les révolutions de 1848 et de 1851 ont eu pour suite l'émigration d'un grand nombre d'artistes et d'artisans Parisiens, qui se sont établis à Londres; et il faut admettre que nos meilleurs meubles, pour le dessin comme pour le fini du travail, portaient le cachet évident du talent spécial de ces étrangers. Par suite de l'état de troubles où se trouve la plus grande partie du continent européen, il y a en ce moment en Angleterre un plus grand nombre d'ouvriers étrangers, —Français, Allemands, et Italiens,—qu'il n'y en a eu à aucune autre époque. Nous sommes loin de nous plaindre de leur présence, car ils pourront enseigner à nos ouvriers bien des choses importantes dans les différentes branches des arts et métiers; et nous espérons qu'ils finiront par s'établir entièrement en Angleterre, et rendront ainsi héréditaire leur talent naturel dans leur spécialité. Les Français et les Flamands ont grandement contribué, pendant les siècles passés, à l'établissement des manufactures de soie et de laine en Angleterre; et nous ne doutons pas, que les nombreux artisans habiles du continent, qui sont maintenant employés en ce pays à la fabrication des objets d'ameublement, ne contribuent matériellement à assister les fabricants anglais dans leurs efforts à produire des meubles d'un goût et d'un style de l'ordre le plus élevé; meubles qui deviennent de plus en plus en vogue parmi les gens de goût et de fortune.

À la planche 11 nous avons donné l'illustration du noble buffet en chêne sculpté exposé par Messieurs Jackson & Graham, et nous ajouterons seulement que le Jury leur a décerné la plus haute récompense honorifique qui fut en son pouvoir d'accorder, — une médaille pour la grande excellence du dessin et le fini du travail dans leurs meubles d'art.

THE HEREFORD SCREEN

BY

SKIDMORE'S ART MANUFACTORY COMPY, COVENTRY

THE HEREFORD SCREEN.

THIS fine example of the smith's art was executed by Skidmore's Art-Manufactory Company, Coventry, from the designs of G. G. Scott, Esq., R.A. Its length is about thirty-six feet; the framework is of cast iron, plated with burnished brass; the capitals and foliage are of copper; the panels at the base are of wrought iron, coloured with oxides of the metals used in the composition; the delicate ornament of the columns, the roses, and filigree-work generally, are also of wrought iron; the figures of Christ in the centre, and the ministering angels each side, are of electro-copper; the iron-work is relieved by bosses of marble, spar, and crystal; and the entire design is combined with colour and vitreous mosaic.

Of this company at Coventry Mr. Skidmore is the acting manager: there are six partners, who form a permanent committee, and employ a working staff of over 100 hands, by whom every branch of work in gold or silver, iron or wood, is produced in convenient workshops on the spot. Other important works executed by the are them screens of Lichfield and Ely, both designed by Mr. Scott; the iron-work of the Oxford Museum, Messrs. Deane & Woodward, architects; the great Corona for Hereford Cathedral, which formed so striking a feature in the East Transept; two standard gas-lights, about twelve feet high, for Lichfield and Hereford; an iron clock-tower for New Zealand; and the canopy tomb for Bishop Pearson, in Chester Cathedral, designed by Mr. Blomfield, architect. Besides these large works in iron, the Company exhibited, in Class 30, some very good jewelled, enamelled, and niello church utensils, and domestic furniture in the mediæval style.

The plate of the entire screen, which we have thought it desirable to give, affords necessarily so inadequate an idea of the excellence of the detail, that we have given another illustration of a portion only. Very great praise is due both to the designer and artificers of this magnificent screen, although its use in a church where the Protestant service is performed seems more than questionable. In the Roman Catholic and Greek churches, the screen has always been, however, an important feature; its object being not so much perhaps to obtain effect and impart a peculiar mystery to the chancel, as for the convenience of the officiating priests and choir; for in the earliest examples, the chancel was comparatively open, and the charge of exclusiveness cannot be brought against the system until a more recent period. Pugin, in his treatise on "Chancel-Screens and Rood-Lofts," says: "From the time of Constantine's conversion, it is beyond doubt that the choirs were divided off from the other portion of the church by veils or screens." Eusebius describes the choir of the Church of the Apostles, erected by Constantine at Constantinople, as inclosed by screens or trellis-work, marvellously wrought:—"Interiorem ædis partem undique in ambitum circumductam, *reticulato opere* ex ære et auro affabrè facto convestivit." The same writer speaks of the choir of the Church of Tyre, built and consecrated by the Bishop Paulinus, as having also a choir thoroughly inclosed, so that it should not be got at by the people, and adorned with screens (*cancellis*, unde *chancel*) made of wood, and of so elaborate a description as to delight the beholder. The Emperor Theodosius divides the church into three parts, one of which is "Sacro-sanctum altare *cancellis clausum;*" and Paulinus, Bishop of Nola, describes three doors in the screens of the Church of St. Felix. Among the decrees of the second Council of Tours, A.D. 557, it is ordered that lay persons are not to enter the chancel which is divided off by screens, except to receive the Holy Communion; and St. Germanus, Patriarch of Constantinople, thus explains the intention and meaning of the choir-screens:—"Screens mark out the place of prayer, up to which only outside come the people,—the inside, which is the holy of holies, being accessible to the priests alone." The space inclosed by the screens in those churches where the aisles extended round the choir, was entered by three double gates: those to the west at the lower end of the choir were called "the holy doors;" the others were placed between the choir and the sanctuary, on the epistle and gospel sides. But in smaller churches, where the chancel alone forms the eastern extremity, there was only one pair of gates or holy doors at the west; and this most ancient arrangement has continued down to the present day, even in churches which have been fitted up with modern iron railings.

From the authorities above quoted, which are some cited by Father Thiers, in his treatise "Sur la Clôture des Chœurs," it will be seen that open screens existed from the earliest erection of churches, and that they were composed of wood or metal,—most frequently brass. This style of inclosure prevailed universally in all classes of churches till the end of the 12th century, when, in the cathedrals and collegiate churches, they were altered into solid walls.

GRILLE DU CHŒUR DE HEREFORD.

CE beau modèle de l'art du forgeron a été exécuté par la Compagnie Skidmore, établie à Coventry pour les travaux artistiques, sur les dessins de G. G. Scott, R.A. La longueur en est d'environ trente-six pieds, le châssis est de fer fondu plaqué de laiton bruni, les chapiteaux et les feuillages en sont de cuivre, les panneaux à la base sont en fer forgé, coloré par les oxides des divers métaux dont ils se composent; les ornements délicats des colonnes, les roses et les ouvrages de filigrane sont aussi en fer forgé. La figure du Christ au centre, et celles des anges en adoration de chaque côté, sont en cuivre électrotypé. Le tout est orné de reliefs en marbre, en spath, en crystal, et mélangé de couleurs et de mosaïques de verre.

M. Skidmore est le gérant de la Compagnie de Coventry. Il y a, en outre, six associés, qui forment un comité permanent et emploient plus de 100 ouvriers, distribués dans divers ateliers consacrés aux différents ouvrages d'or, d'argent, de fer ou de bois. Parmi les travaux les plus importants exécutés dans cet établissement, nous citerons les grilles du chœur de Lichfield et d'Ely, toutes deux dessinées par M. Scott; les ouvrages de fer du musée d'Oxford, sur les plans de Messieurs Deane & Woodward, architectes; la grande couronne pour la cathédrale de Hereford, qui formait un des objets les plus remarquables dans le transept de l'est; deux candélabres à gaz, d'environ trois mètres de hauteur, pour Lichfield et Hereford; une tourelle d'horloge en fer, pour la Nouvelle-Zélande; et le dais funéraire de l'évêque Pearson, dans la cathédrale de Chester, dessiné par M. Blomfield, architecte. Outre ces ouvrages de grande dimension, la compagnie a exposé, dans la classe 30, de très-jolis objets de bijouterie, émaillés et niellés, destinés au service de l'église; et des meubles d'intérieur, dans le style du moyen-âge.

La planche que nous avons cru devoir donner de la grille du chœur tout entière, ne pouvait naturellement reproduire qu'imparfaitement la beauté des détails; aussi avons-nous ajouté un autre dessin représentant une partie de cette grille du chœur. L'artiste qui a dessiné ce magnifique ouvrage, et les artisans qui l'ont exécuté, sont également dignes des plus grands éloges, bien qu'il y ait lieu de douter que l'emploi des grilles du chœur soit désirable dans les églises protestantes. Dans les églises romaines, comme dans les églises grecques, la grille du chœur a toujours occupé une place fort importante, moins, peut-être, en raison de son effet mystérieux devant le sanctuaire, que pour la commodité des prêtres officiant et du chœur; car dans l'église primitive le sanctuaire était comparativement ouvert; et ce système d'exclusion date d'une époque plus récente. Pugin, dans son traité sur les "Grilles du Sanctuaire," dit:—"Il n'y a nul doute qu'à partir de la conversion de Constantin, les chœurs furent séparés du reste de l'église par des voiles ou des écrans." Eusèbe décrit le chœur de l'église des Apôtres, construite par Constantin à Constantinople, comme étant enclos dans des grilles ou treillis d'un travail merveilleux:—"Interiorem ædis partem undique in ambitum circumductam, *reticulato opere* ex ære et auro affabrè facto convestivit." Le même écrivain parle du chœur de l'église de Tyre, construite et consacrée par l'évêque Paulinus, comme ayant le chœur entièrement séparé, afin que les laïques n'y pussent entrer, et décoré de grilles (*cancellis*, unde *chancel*) en bois et d'un travail si exquis qu'elles faisaient plaisir à voir. L'empereur Théodose divise l'église en trois parties distinctes, dont l'une est le "Sacro-sanctum altare, *cancellis clausum;*" et Paulinus, évêque de Nola, donne la description de trois portes des grilles du chœur de l'église de St. Félix. Dans les décrets du second concile de Tours (A.D. 557), il est dit que les laïques ne devront entrer dans le sanctuaire, qui est séparé par des grilles, que pour recevoir le Saint-Sacrement; et St. Germanus, patriarche de Constantinople, donne en ces termes l'explication de l'effet et du but des grilles du chœur:—"Les grilles marquent le lieu où se fait la prière et jusqu'où les fidèles peuvent s'avancer; mais l'intérieur, qui est le *sanctum sanctorum*, n'est accessible qu'aux prêtres seuls." L'espace derrière les grilles du chœur, dans les églises où les ailes se prolongeaient autour du chœur, était accessible par trois portes à doubles battants: celles qui s'ouvraient à l'ouest derrière le chœur s'appelaient "les portes saintes;" les autres étaient situées entre le chœur et le sanctuaire, du côté des épîtres et de celui des évangiles. Mais dans les églises plus petites, dont le sanctuaire seul forme l'extrémité orientale, il n'y avait qu'une seule double porte ou porte sainte, à l'ouest; distribution que l'on voit encore aujourd'hui même dans les églises qui ont été garnies des balustrades de fer modernes.

D'après les auteurs mentionnés ci-dessus et dont plusieurs sont cités par le Rév. Père Thiers dans son traité "Sur la Clôture des Chœurs," on voit que les écrans à jour existaient depuis la construction des premières églises et qu'ils étaient de bois ou de métal, très-souvent de laiton.

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B Waring. direx.t

PORTION OF THE HEREFORD SCREEN

BY

MESSRS SKIDMORE & CO. COVENTRY

A PORTION OF HEREFORD SCREEN.

HAVING shown the antiquity of the use of screens for the purpose of keeping the congregation separate from the officiating priests, we will proceed to notice some of the best existing examples which have escaped the vicissitudes of war, of religions and of civic strife. It is unnecessary here to enter into the question of the advisability of screens in a Protestant church, nor to notice how, in ancient times, the chancel-screen became a sub-base for the rood-loft, in the centre of which were placed the great crucifix and rood, with attendant images; a passage being formed over the screen, in which various solemn services were performed, and to which access was obtained by staircases, carried up in the thickness of the wall, or inclosed within picturesque angle-turrets, sometimes open, as at St. Etienne du Mont, Paris, and the parish church of Lanbader, in Brittany. Many stone rood-lofts still remain in England, and are now used as organ-lofts.

Screens may be divided into three classes: the plain open ones of the early churches, Roman and Greek; the richly-decorated ones of the Mediæval epoch; and the inclosed ones of the great capitular and collegiate churches, the two latter being generally combined with a rood-loft. Two of the most interesting and perfect examples remaining to us in the Romanesque style, are those of San Clemente, and St. Nereus and Achilles, at Rome: the marble inclosure of the choir of the first is about four feet high; the floor of the choir, however, is raised above the floor of the nave, and is ascended by steps, so that the figures of the officiating priests are not so much hidden as might be supposed. The screen of the second is formed by a high panelled marble wall, within which the platform is raised; and the ambones, candelabra, &c., are well preserved. These screens are generally ornamented externally with carving in relief, foliage and emblematic figures, surmounted by open cut stone-work in panels; the ambones, candelabra, lecterns, &c., are frequently richly ornamented with inlaid glass mosaic patterns.

Perhaps the finest existing screen which may be taken as the type of those in use during the Romanesque period, including the famous one in the old Church of St. Peter, outside Rome, is that of San Marco at Venice, consisting of a low arcaded and panelled wall, on which rest marble columns, supporting an entablature surmounted with statues of the Apostles, and the great crucifix: these last, however, being additions of a much later date. During the prevalence of the Pointed style of architecture, we meet with a vast number of most ornamental screens, generally connected with rood-lofts, and forming indeed complete architectural designs, rather than mere railings or cancelli. Such are the beautiful screens in the Marienkirche at Lubeck, where the five open archways as well as the whole choir are filled in with light brass-work of a very beautiful character. A very fine screen in the St. Katharinen's Church in the same town is also ornamented with brass-work of light and good design. Of the same description, but of later date, is the very beautiful open brass screen, about thirty-six feet long, in the Church of St. Bavon, at Haarlem, exquisitely wrought and chiselled, and resting on a low richly-carved stone plinth. This is probably the finest existing complete example of a brass screen in Europe. Flanders and North Germany throughout the Mediæval period were particularly rich in works executed in brass. In the Church of St. Sauveur, at Brussels, are still preserved some brass screens; but we are sorry to say that screens of this class, of any importance, are difficult to be found in Holland, North Germany, or Belgium, where they were once in great vogue, especially during the 15th century. Fine examples of stone and wood screens, inclosed and open, are preserved throughout Europe, including our own country. In the Cathedral at Brunswick, a magnificent screen of the Transition period is preserved; and at Hildeshcim is a remarkable stone screen and rood-loft of the same epoch. The inclosed stone screen at Oberwesel is one of the finest in Germany. Very elaborate and picturesque also is the screen in St. Elizabeth's Church, at Marburg. Spain is rich in screens of all kinds, chiefly inclosed: many of these are to be seen in Villa Amil's great work on Spanish Monuments.

How far respect for the screened portion of the church had been lost in the 17th century is curiously illustrated by the following extract from Parton's "History of St. Giles-in-the-Fields," with which Pugin closes his account of screens in England:—"Also, we, the auditors of this account, doe find that the accomptant, Edward Gerrard, was commanded by ordinance of Parliament, to take down the screen in the chancel, it being found superstitious, which was accordingly done, and it sold for fortye shillings."

PORTION DE LA GRILLE DU CHŒUR DE HEREFORD.

APRÈS avoir démontré l'antique usage des grilles du chœur, destinées à tenir l'assemblée des fidèles séparée des prêtres officiants; nous en mentionnerons quelques-unes des plus belles, qui aient échappé aux vicissitudes de la guerre ou des luttes religieuses.

On peut diviser les grilles du chœur en trois classes distinctes: les grilles simples et ouvertes, des églises primitives, romaine ou grecque; celles du moyen-âge, si richement décorées; et celles des grandes églises capitulaires ou collégiales, qui formaient une clôture complète; les deux dernières se combinaient généralement avec le Jubé. Deux des exemples les plus intéressants et les mieux conservés, qui nous restent dans le style romain, sont ceux de St. Clément, et de St. Nérée et St. Achille, à Rome. L'enceinte de marbre du chœur de St. Clément a environ quatre pieds de hauteur; toutefois, comme le pavé du chœur est plus élevé, de quelques marches, que celui de la nef, les prêtres officiants sont plus à découvert, qu'on ne le supposerait d'abord. Dans la seconde église, le mur servant à séparer le chœur de la nef, est en marbre à panneaux; dans l'intérieur s'élève la plate-forme; et les ambons, les candélabres, etc., sont dans un très-bon état de conservation. Ces murs de séparation sont en général décorés, à l'extérieur, de feuillage et de figures emblématiques, sculptés en relief, et surmontés d'un ouvrage découpé à jour dans la pierre, et divisés en panneaux. Les ambons, les candélabres, les lutrins, etc., sont souvent incrustés de mosaïques de verre, dans le genre connu généralement sous le nom de "opus græcanicum."

Le plus bel ouvrage de ce genre, qui nous reste peut-être, et que l'on peut prendre pour le modèle de ceux qui décoraient les églises sous la période romane, sans excepter même celui du vieux St. Pierre hors Rome, est celui de St. Marc à Venise, formé d'une continuité d'arcades et de panneaux alternatifs peu élevés, et surmontés d'une colonnade en marbre, dont l'entablement sert de base aux statues des douze apôtres et au grand crucifix; cette dernière décoration, toutefois, est d'une date bien plus récente. Lorsque le style ogivale régnait dans l'architecture, on voyait nombre de ces murs de séparation du chœur, de la forme la plus élégante, supportant des galeries à images, et formant une véritable décoration architecturale, plutôt qu'une simple balustrade ou enceinte. Tel est celui de l'église S^te^ Marie à Lubeck, où les cinq arcades, aussi bien que tout l'entourage du chœur, sont remplies d'une multitude d'ouvrages en cuivre, du caractère le plus admirable. Il existe encore à l'église S^te^ Catherine, dans la même ville, une très-belle grille du chœur, décorée d'ornements en airain très-légers et d'un beau dessin; celle travaillée à jour dans l'église de St. Bavon, à Haarlem, est dans le même style, mais d'une époque plus récente. Elle a environ trente-six pieds de longueur, ciselée de la manière la plus exquise, et supportée par une plinthe basse en pierre, richement sculptée. C'est le plus bel échantillon qui reste en Europe, des grilles du chœur, en airain. La Flandre et le nord de l'Allemagne, pendant la période du moyen-âge, étaient particulièrement riches en ouvrages de toutes sortes, exécutés en ce métal. On conserve encore dans l'église du St. Sauveur, à Bruxelles, des grilles du chœur de cette époque; mais nous le disons à regret, on ne voit plus guère de ces sortes de grilles du chœur de quelque valeur, dans les Pays-Bas, ni dans le nord de l'Allemagne, où elles étaient, cependant, en si grande vogue, principalement dans le 15^ème^ siècle. Pour des écrans de pierre ou de bois, on en voit encore de magnifiques, fermés ou ouverts, par toute l'Europe, sans en excepter la protestante Angleterre. La cathédrale de Brunswick a conservé un fort bel écran de la période transitoire, et l'on admire encore à Hildesheim un écran de pierre, surmonté de la galerie aux images de la même époque. L'écran fermé d'Oberwesel, qui est fait en pierre, est un des plus beaux de l'Allemagne. Celui de S^te^ Élisabeth à Marburg, est encore d'un beau travail et très-pittoresque. L'Espagne, surtout, est riche en grilles de toute espèce, pour la plupart fermées; et dont un grand nombre se trouvent dans le bel ouvrage de Villa Amil sur les monuments de l'Espagne.

On peut voir le peu de respect, qu'on avait chez nous pour les grilles du chœur, dans le 17^ème^ siècle, par l'extrait suivant de "l'Histoire de St. Giles des Champs," par Parton, par lequel, Pugin termine son rapport sur les grilles:—"Cette grille du chœur, élevée par la pieuse munificence de lady Dudley dix ans auparavant, fut démolie par les puritains en 1644;" et plus loin: "Nous soussignés, auditeurs de ces comptes, avons trouvé que le sieur Edward Gerrard a été commissionné, par ordonnance du Parlement, pour abattre la grille du sanctuaire, la dite grille étant condamnée comme objet de superstition, ce qui a été fait; et elle a été vendue quarante shelling."

London Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx^t

A GROUP OF SILVER.

1 Mr R. Phillips – 2 Messrs Howell & James
3 & 4 – Mr Hancock

PLATE 114.

GROUP OF OBJECTS IN SILVER.

OF the examples of silversmith's work which we have selected for illustration, No. 1 was contributed by Mr. Phillips, of Cockspur Street: a fine candelabrum, about 3 feet 6 inches high, presented by the Emperor of Brazil to John Hay Drummond, Esq., C.B., Her Majesty's Minister at Morocco, as a souvenir of great and timely services rendered by him on the occasion of the wreck of the Imperial Brazilian corvette *Dona Isabel*, at Cape Spartel, Tangiers, Nov. 11, 1860. The two medallions at the base are engraved with the shipwreck and the arms of Drummond Hay respectively, with the inscription: "Corveta D. Isabel, 11 de Novembro, 1860, o Brazil reconocido." Above these are imperial crowns, guarded by dragon supporters. From the top of the stem spring five branches, each bearing three lights, the stem itself terminating with the armorial globe of Brazil, surmounted by an angel.

No. 2, by Messrs. Howell & James, is a casket presented to the Rev. T. Raffles, of Liverpool. On a shield of the lid is the following inscription:—"To the Rev. Thomas Raffles, D.D., LL.D., F.R.S., the eloquent preacher, the faithful pastor, the loving and genial man, this casket is presented to commemorate a pastorate of fifty years." On a corresponding shield, the other side, are placed the date of the building of the Great George-street Chapel, and other incidents in the reverend doctor's life. The figure of Religion surmounts the lid, pointing to the Bible as the way of life, and trampling under foot the serpent, or evil spirit of the world. Religion is supported on either side with emblematic figures of Faith and Hope, Charity being represented by the four panels round the body of the casket, which illustrate the clergyman's duties; viz., to comfort the afflicted, visit the sick, feed the hungry, and instruct the ignorant. Between the two panels in front is a medallion portrait of the doctor; the ornament of vine-leaves, lilies, ivy, oak, and acorns, is intended to have a symbolic meaning. On the base are engraved the arms of the recipient, and those of Liverpool. It was designed and modelled by Mr. Felix M. Miller, Professor of Sculpture at the South Kensington School of Art, and contained an illuminated address by Mr. J. Leighton (Luke Limner).

The remaining subjects are by Mr. Hancock, and are worthy of the reputation he has obtained. No. 3 is a vase in oxydized silver, designed and chased by Mr. H. H. Armstead. It was executed for the Earl of Dudley, and is ornamented with figures in relief round the body of the vase, representing the meeting of Henry VIII. and Francis I. on the field of the Cloth of Gold, for which the bas-reliefs of the Hôtel Bourgtheroulde, at Rouen, have evidently been used as an authority for costume and grouping. The handles of this vase, both from the manner in which they spring from the body and for their contours, are deserving of great praise. The other vase, also in oxydized silver, is intended for a table service. It is of excellent design and execution; and round the base is an inscription,—"Richard Croft Chawner, from John Robinson McLean, 1861."

All these works were characterized by much originality of design, and deserved to be recorded as amongst those which obtained for English works in precious metal so distinguished a place in the Exhibition of 1862. In another ten years still greater progress will no doubt be made, and we trust then to add the name of Mr. Pierpoint to the list of our greatest English workers in the precious metals: his works, executed for and exhibited by Mr. Angell, were full of the highest promise.

GROUPE D'OBJETS EN ARGENT.

LE n° 1 des spécimens d'orfèvrerie que nous avons choisis pour notre illustration, a été exposé par M. Phillips, de Cockspur-street: c'est un beau candélabre, de 3 pieds 6 pouces de hauteur, présenté par l'empereur du Brésil à M. John Hay Drummond, C.B., envoyé de sa Majesté au Maroc, comme un souvenir des grands services qu'il a rendus aux officiers et à l'équipage de la corvette de la marine impériale brésilienne, la *Dona Isabel*, qui fit naufrage au cap Spartel, près de Tanger, le 11 novembre, 1860. Les deux médaillons à la base représentent respectivement, le naufrage et les armes de Drummond Hay, avec l'inscription: "Corveta D. Isabel, 11 de Novembro, 1860, o Brazil reconocido." Au-dessus se trouvent des couronnes impériales, supportées par des dragons. Du sommet du candélabre s'élancent cinq branches à trois bobèches chacune, et la tige se termine par le globe armorial du Brésil, surmonté d'un ange.

Le n° 2, par Messieurs Howell & James, est un coffret présenté au Révérend T. Raffles, de Liverpool. Un écusson du couvercle porte l'inscription suivante:—"Ce coffret est présenté au Révérend Thomas Raffles, D.D., LL.D., F.R.S., l'éloquent prédicateur, le fidèle pasteur, l'homme affectueux et aimable, en commémoration d'un pastorat de cinquante ans." Sur un écusson correspondant se trouvent la date de la construction de la chapelle de Great George-street, et d'autres incidents de la vie du révérend docteur. Le couvercle est surmonté de la figure de la Religion montrant du doigt la Bible comme le chemin de la vie, et foulant aux pieds le serpent, ou l'esprit du mal. Les figures emblématiques de la Foi et de l'Espérance supportent la Religion de chaque côté, et la Charité est représentée par des gravures sur les quatre panneaux autour du coffret, indiquant les devoirs du pasteur: savoir, consoler les malheureux, visiter les malades, donner à manger à ceux qui ont faim, et instruire les ignorants. Entre les deux panneaux, sur le devant du coffret, se trouve, sur un médaillon, le portrait en miniature du docteur. Les armes du révérend T. Raffles et celles de Liverpool sont gravées à la base de ce magnifique coffret, qui a été dessiné et modelé par M. Felix M. Miller, professeur de sculpture à l'école des arts de South-Kensington. Il contenait, en outre, une adresse enluminée par M. J. Leighton.

Les autres objets sont par M. Hancock, et sont dignes de la haute réputation dont jouit ce fabricant. Le n° 3 est un vase en argent oxydé, dessiné et ciselé par M. H. H. Armstead, pour le comte de Dudley. Le corps du vase est orné de figures en relief, représentant la rencontre de Henri VIII et de François I^er^, au champ du drap d'or. Les bas-reliefs de l'hôtel Bourgtheroulde, à Rouen, ont évidemment servi d'autorité à l'artiste, quant aux costumes et à l'arrangement des personnages. Les anses du vase, tant pour la manière dont elles s'élancent du corps que pour la beauté de leurs contours, méritent les plus grands éloges. L'autre vase, aussi en argent oxydé, doit faire partie d'un service de table. Le dessin et l'exécution en sont excellents. La base porte l'inscription suivante:—"Richard Croft Chawner, de John Robinson McLean, 1861."

Tous ces ouvrages se font remarquer par l'originalité du dessin, et doivent certainement être classés parmi ces œuvres en métaux précieux qui ont valu à l'Angleterre une place si honorable dans ce département de l'art industriel, à l'Exposition de 1862. Nous ne doutons pas que, dans dix ans, nous n'ayons à constater des progrès encore plus grands, et nous espérons alors avoir le plaisir d'ajouter le nom de M. Pierpoint à la liste de ceux de nos plus grands artistes en métaux précieux; car les ouvrages qu'il a exécutés pour M. Angell donnent les plus grandes promesses pour l'avenir.

A GROUP OF PORCELAIN WARE,

BY SIR J. DUKE & NEPHEWS, BURSLEM.

BUT lately established in the earthenware manufacture, Sir J. Duke & Nephews obtained at their first essay in the lists, the distinction of a prize medal, awarded to them by the International Jury for their contribution to the Exhibition. From among the great variety of works produced by them we have selected a portion of the dessert service executed in porcelain and parian, very beautifully designed by Mr. G. Eyre, the figures excellently modelled by Mr. Giovanni Meli, and very prettily set-off with coloured flowers and ornament, delicately painted. The Hill Pottery, Burslem, which formerly belonged to Mr. Allcock, who obtained a medal for his contributions to the Exhibition of 1851, has been purchased by Sir J. Duke & Nephews, who have extended the works, and endeavoured to secure the highest artistic talent. They have been fortunate in obtaining the services of Mr. E. Protat, the well-known French sculptor and modeller. Mr. W. Slater, who paints most of their enamel subjects in the Limoges style, is also deserving of great praise.

Some of the Majolica ware contributed by this firm was remarkable for good taste and fine painting, executed principally by Mr. Eyre, by whom the elegant ewer in our illustration was designed, the painting being by Mr. J. Bennett.

The Etruscan pieces, of which a great number of very varied and carefully studied design were exhibited by Sir J. Duke, were carried out under the direction of Mr. W. Evans, the foreman of the decorative department of the firm. We must not omit to praise also the parian statuettes, the Cupid Captive, modelled by Mr. Calder Marshall, the eminent sculptor, and Marmion, by Mr. Bailly. The parian foliage and fruit ornament on vases and ewers by Mr. W. Parker evinced very delicate manipulation and a lively fancy.

It was our intention to have given a lithograph illustrative of the state of ceramic art at the Potteries generally, but, space failing, we must be content with a rapid review of the different "exhibits." Mr. Lockett contributed china and earthenware, both decorative and useful, of very good quality; his specialty, however, seemed to be the gold and silver lustre ware, which by its richness of look and cheapness finds a large foreign market. Messrs. Brown-Westhead & Moore sent some table services in porcelain of a superior character, and several good subjects in parian. One of the notabilia of Mr. Brownfield's contribution was an earthenware dinner service, printed from designs by the well-known artist Phiz. Messrs. Livesley, Powell, & Co., showed excellent ware for ordinary use, and examples of gilding by a process recently patented by them. Mr. Dimmock was distinguished for the excellence of his printed earthenware; and the Messrs. Boote contributed encaustic tiles, remarkable for good design and cheapness of manufacture. All these firms obtained medals. Among those who received honourable mention we will place foremost Messrs. Liddle, Elliot, & Son, for printed earthenware, and the Messrs. Ashworth for stoneware; in the first case, at least, we cannot but think that the importance, variety, and excellence of the exhibit sent by Messrs. Liddle & Elliot deserved a medal. Mr. Grove contributed a great deal of very good gold and silver lustre ware. Mr. Furnival, although not mentioned by the Jury, sent some remarkably fine examples of white stoneware, exhibited by the Messrs. Pellatt. The contribution of the Old Hall Earthenware Company contained also some excellent pieces of the same class; and Mr. Dudson's ordinary earthenware was very good of its kind. In parian, Messrs. Wilkinson & Rickhuss obtained "honourable mention," which they fully merited, if only for their colossal parian vase, ornamented with foliage, passion-flowers, &c. Messrs. Bromley, Turner, & Co., Messrs. Bevington, Mr. G. Meli, and Mr. Goss, exhibited also figures and vases in parian which were deserving of much praise. As an evidence of the flourishing state of the Staffordshire Potteries, all these contributions were very satisfactory; but although some progress has been made in taste since 1851, there still remains much scope for improvement from an artistic point of view, and we feel sure that the future success of those firms will be most assured who will employ higher artistic ability in their decorative departments.

PLANCHE 115.

GROUPE DE PORCELAINE,

PAR SIR J. DUKE & NEVEUX, BURSLEM.

QUOIQUE établis depuis peu comme fabricants de faïence et de porcelaine, Sir J. Duke & neveux ont obtenu, dès leur entrée dans l'arène du concours industriel, une médaille pour les objets qu'ils avaient à l'Exposition. Parmi la grande variété d'objets exposés par ces fabricants, nous avons choisi pour notre illustration quelques pièces du service à dessert en porcelaine et en parian, admirablement dessiné par M. G. Eyre, et décoré de fleurs et d'autres ornements peints avec une grande délicatesse; les figures, modelées avec une grande perfection, sont l'ouvrage de M. Giovanni Meli. La poterie Hill, Burslem, appartenait autrefois à M. Allcock, qui a obtenu une médaille à l'Exposition de 1851; elle a été récemment achetée par Sir J. Duke & neveux, qui ont donné une grande extension à la manufacture, et qui, désirant attacher à leur établissement un artiste du plus haut mérite, ont été assez heureux de s'assurer les services de M. E. Protat, sculpteur et modeleur français, d'une réputation bien connue. M. W. Slater, qui peint, dans le style de Limoges, la plupart des objets en émail de la poterie Hill, mérite un juste tribut d'éloges.

Quelques-uns des objets en Majolique exposés par cette maison se faisaient remarquer par un goût parfait et par des peintures admirablement exécutées, pour la plupart par M. Eyre, qui a dessiné l'élégante aiguière de notre illustration, dont les peintures sont de M. J. Bennett.

Le grand nombre des pièces étrusques exposées par Sir J. Duke, d'un dessin excessivement varié et exécuté avec le plus grand soin, ont été fabriquées sous la direction de M. W. Evans, chef d'atelier du département des décorations de la manufacture. N'oublions pas les statuettes en parian: Cupidon captif, modelé par le sculpteur éminent M. Calder Marshall; et Marmion, par M. Bailly. Ces deux artistes méritent les plus grands éloges pour ces charmantes œuvres. Les ornements de feuillages et de fruits en parian, sur les vases et les aiguières par M. W. Parker, trahissaient une grande délicatesse de manipulation et une imagination très-vive.

Nous avions l'intention de donner une description détaillée de l'état de l'art céramique dans les poteries en général; mais, comme l'espace nous manque, il faut nous contenter de jeter un coup d'œil rapide sur les différentes manufactures dont les propriétaires étaient "exposants." M. Lockett a exposé des porcelaines et de la faïence, tant de luxe que d'usage journalier, d'une excellente qualité; mais sa spécialité paraît être les objets à lustre d'or et d'argent, dont l'air de richesse et le bon marché lui assure une vente très-étendue à l'étranger. Messieurs Brown-Westhead & Moore ont envoyé à l'Exposition des services de table en porcelaine d'un style excellent, et plusieurs objets en parian d'un bon dessin. Parmi les objets exposés par M. Brown-field, nous avons surtout remarqué un service à dîner en faïence dont les ornements imprimés étaient d'après des dessins de Phiz, l'artiste bien connu. Messieurs Livesley, Powell & C^ie^ avaient d'excellents objets pour usage journalier, et des spécimens dorés d'après un procédé pour lequel ils ont récemment pris un brevet. M. Dimmock s'est fait remarquer pour la perfection de sa faïence imprimée; et Messieurs Boote avaient exposé des tuiles encaustiques, d'un dessin excellent et d'un bon marché extraordinaire. Toutes les maisons dont nous venons de parler ont obtenu des médailles. Parmi celles qui ont obtenu une mention honorable, nous placerons au premier rang Messieurs Liddle, Elliot & fils, pour faïence imprimée, et Messieurs Ashworth pour objets en grès; nous ne pouvons nous empêcher d'exprimer l'opinion que la première de ces maisons méritait bien une médaille pour l'importance, la variété et la perfection de leurs contributions. Les contributions de la compagnie de faïence de "Old Hall" contenaient aussi d'excellents spécimens de la même espèce; et la faïence commune de M. Dudson était excellente dans son genre. Messieurs Wilkin-son & Rickhuss ont obtenu une mention honorable pour leurs objets en parian, distinction qu'ils méritaient sous tous les rapports, et à laquelle ils avaient droit, ne fût-ce que pour leur vase colossal en parian, orné de feuillages, de grenadilles, etc. Messieurs Bromley, Turner & C^ie^, Messieurs Bevington, M. G. Meli et M. Goss avaient aussi à l'Exposition des figures et des vases en parian, qui étaient dignes des plus grands éloges. Toutes ces contributions prouvent, d'une manière évidente, l'état florissant des poteries de Staffordshire; mais quoiqu'il y ait eu un progrès sensible dans cette branche de l'industrie, depuis 1851, il reste encore beaucoup à faire sous le point de vue artistique, et nous sommes certains que le moyen le plus sûr, pour les fabricants qui désirent avancer dans la voie du progrès et assurer leur succès commercial, c'est d'employer dans leur manufacture, pour les ornements et décorations, des artistes du talent le plus élevé.

ENGRAVED GLASS,

BY MESSRS. J. POWELL & SONS, LONDON.

FROM among Messrs. Powell's fine collection of engraved and colonred glass, we have selected a few specimens remarkable for the excellence of their outline and ornamentation. The shapes are exactly the same as when broken away from the glassblower's iron. The application of flowers and foliage after nature is very successfully carried out, and suitable in its character to flower-vases, for which purpose all the pieces shown are intended, with the exception of the covered goblet and the fern-decorated ewer.

Messrs. Powell & Sons were awarded a medal by the Jury for glass for all purposes, and excellence of metal and manufacture.

We noticed also in this contribution the only specimen of opal glass in the whole Exhibition, which, although good, was not equal in colour to the beautiful old material of Venice. The introduction of photographs between two layers of glass is a novelty introduced by this firm which we can hardly wish to become general. Landscapes and figures represented in relief and on a round surface are by no means to be commended.

As regards their stained glass, nothing can exceed the beauty of the coloured metal manufactured by Messrs. Powell, in which they have been materially assisted by the researches of C. Winston, Esq.; and their chandeliers were of excellent design, the drops being made in their own workshops, and not, as is now usually the case, imported from Germany.

Mr. Powell retains the deeds of this establishment, which was founded in the reign of Charles II., after the great fire; and in the "Tatler" of August, 1710, we read:—"At the flint glass house in White Fryars near the Temple are made and sold by wholesale or retale all sorts of Decanthers, drinking glasses, Crewits, &c., or glasses made to any pattern of the best flint at 12d. per Pound." Its reputation has been greatly extended by the present proprietors.

Of all manufactures, that of blown glass is one of the most ancient. It was practised by Egyptians, Phœnicians, Greeks, and Romans. Virgil and Horace both compare water to the translucency of glass. In the reign of Alexander Severus, a quarter was assigned to the manufacture in Rome; and amongst the numerous and beautiful pieces preserved to us, nothing has hitherto exceeded the beauty of the Portland and Neapolitan vases. On the transference of the seat of empire to Constantinople, the art was actively carried on in the East; and the Greeks of the Lower Empire monopolized for a long period this branch of industry.

Theophilus, in his "Diversarum Artium Schedula," written, probably, in the 12th century, dedicates the second book entirely to the description of glass-making, and ascribes works in ornamental glass to the Greeks only. From them the art extended to the Moors; and Damascus in the 14th century was the chief seat of the manufacture.

Plain blown glass appears to have been manufactured in Europe, especially in Flanders; but the painted and enamelled glass came from the East, and is constantly mentioned as Damascus work. Venice obtained the art from this source, and brought it to the highest state of perfection, not so much in clearness of metal as in lightness and artistic worth. Passing through Germany, France, and Flanders, the manufacture of flint-glass was first established near Stourbridge, in Worcestershire, by Henzoll, or Hensell, a native of Lorraine, A.D. 1557; and in London, according to Stowe, at Crutchedfriars, A.D. 1575. Since then England has continued to advance in the manufacture of pure crystal glass; and we look forward now to the adoption of those ornamental processes which have hitherto been almost monopolized by Germany and France.

OBJETS DE VERRERIE GRAVÉE,

PAR MM. J. POWELL & FILS, LONDRES.

MESSIEURS POWELL ont eu à l'Exposition une collection superbe de verrerie gravée et colorée, dont nous avons choisi pour notre illustration quelques objets qui se faisaient remarquer par l'élégance des contours et la beauté des ornements. Ils ont exactement la même forme qu'ils avaient lorsqu'ils furent détachés de la canne du souffleur de verre. Les ornements consistent en fleurs et en feuillages d'après nature, d'un fini excellent, et parfaitement adaptés aux caractères des objets : tous vases pour fleurs, à l'exception d'un gobelet à couvercle et d'une aiguière décorée de fougères. Le Jury a décerné à Messieurs Powell une médaille pour l'excellence du travail et la beauté de la matière qui distinguaient toute leur verrerie.

C'est dans cette collection que nous avons vu le seul spécimen de verre d'opale qu'il y eût à l'Exposition, et qui ne pouvait, du reste, pas soutenir la comparaison avec les anciens exemples de verre d'opale de Venise. Cette maison a aussi produit la nouveauté de renfermer des photographies entre deux couches de verre, goût que nous n'aimerions pas voir se répandre; les figures et les paysages représentés en relief sur une surface ronde, ne nous paraissent pas dignes de recommandation.

On ne peut rien voir de plus beau que le verre coloré que Messieurs Powell fabriquent pour la production de leur verrerie peinte; et leur succès dans ce genre de fabrication est dû, en grande partie, aux recherches faites par M. Winston. Leurs lustres étaient d'un dessin excellent, et les cristaux taillés dont ils étaient ornés, sortaient tous, contrairement à l'habitude générale, de leurs ateliers, au lieu d'être importés de l'Allemagne.

M. Powell possède les documents et les titres qui prouvent que son établissement a été fondé, après le grand incendie de Londres, sous le règne de Charles II; et nous trouvons dans le "Tatler," du mois d'août 1710, le passage suivant: — "Dans la manufacture de cristaux de White Friars, près du Temple, se fabriquent et se vendent, en gros comme au détail, toutes sortes de carafes, de verres à boire, de burettes, ainsi que des verres en cristal faits sur tout modèle voulu, au prix de 12 deniers la livre." Les propriétaires actuels ont ajouté considérablement à l'ancienne réputation de cette maison.

De toutes les manufactures, celle du verre soufflé est la plus ancienne. Elle a été exercée par les Égyptiens, les Phéniciens, les Grecs et les Romains. Virgile et Horace comparent la limpidité de l'eau à la transparence du verre. Du temps d'Alexandre Sévère, il y avait à Rome un quartier spécial pour la fabrication du verre; et parmi les nombreux spécimens antiques qu'on conserve, rien ne surpasse en beauté les vases de Portland (Barberini) et de Naples. Lorsque le siége de l'empire fut transféré à Constantinople, l'art de la verrerie se répandit à l'Orient, où les Grecs du bas-empire en avaient le monopole pendant longtemps.

Théophile, qui a vécu, probablement, au 12ème siècle, consacre le second livre de sa "Diversarum Artium Schedula" exclusivement à la description de la manufacture de verrerie, et il attribue aux Grecs seuls la fabrication des verres de luxe. C'est des Grecs que cet art passa entre les mains des Maures, qui avaient établi, au 14ème siècle, à Damas, le principal siége de leurs manufactures.

On fabriquait bien du verre blanc ordinaire en Europe, surtout en Flandre; mais le verre peint et émaillé venait de Damas, et c'est de cette source que Venise tira l'art de la verrerie, qu'elle a élevé au plus haut degré de perfection, tant pour la transparence de la matière que pour la valeur artistique du travail. Après avoir passé par l'Allemagne, la France et la Flandre, l'art de fabriquer les cristaux fut établi à Londres, au dire de Stowe, en 1575 à Crutchfriars, et une autre, par Henzoll de Lorraine en 1557, près de Stourbridge. Depuis cette époque, l'Angleterre n'a cessé de faire des progrès dans la fabrication des cristaux purs; et nous nous flattons de voir nos manufacturiers adopter ces procédés de décoration dont l'Allemagne et la France ont eu, jusqu'à présent, presque tout le monopole.

PAPER HANGING No 2

MESSRS SCOTT, SUTHERLAND & CO LONDON

PAPER-HANGINGS,

BY SCOTT, CUTHBERTSON, & CO., LONDON.

MESSRS. Scott, Cuthbertson, & Co., sustained the ancient reputation of Chelsea for paper-hangings by their contributions to the Exhibition, for which they received a Jury award for good design and manufacture. The block-printed papers which we have selected for illustration are each of the same pattern, the only difference consisting in the treatment of colour and gilding. The variety of effect from the same device thus obtainable is worthy of notice; and we have in several cases, especially in papers and textile fabrics, been hardly able to conceive that differences of appearance so striking could be obtained by the mere application of colour. Besides these panels in the mediæval style, Messrs. Scott & Cuthbertson exhibited some excellent panels and pilasters, after the Renaissance manner.

In this section of Class 30 we would also record the names of Messrs. J. Woollams & Co., for great variety and originality of design; and must add that Mr. Hubert, of this firm, who was one of the Metropolitan Committee for Class 30, spared neither time nor trouble to get together good contributions, and to have them favourably placed. Messrs. W. Woollams & Co. sent a very satisfactory selection, the patterns, however, being on somewhat too small a scale; differing in this respect from the French designs, which were inclined to be so large as to be fitted for inordinately large rooms only. The patterns exhibited by this firm, as designed by female students of the School of Art at South Kensington, evinced much fancy and good taste.

The paper-hangings of Mr. Cooke, of Leeds, designed by Mr. Audsley, architect, mostly Gothic, were also excellent in tone and in design, but were marked by the same inclination for diaper-work so small as to lose greatly in effect. On the other hand, Messrs. Williams, Cooper, & Co., exhibited several large and well-designed patterns, suited to drawing-rooms, in the French Renaissance and Louis Quatorze styles. Mr. Horne's papers were well designed: we have given a piece of his Pompeian panel in Plate 120.

Some of the decorative papers of Messrs. Carlisle & Clegg were of great merit. The examples sent by Messrs. Turner & West and by Messrs. Burns & Lambert were also deserving of commendation in their respective styles.

Although much progress has been made in designing paper-hangings for wall-decoration, we think Mr. Redgrave's remarks on the subject in his Report on Design, 1851, still worthy of reproduction. "The decoration of a wall, if designed on good principles, has a like office (to the background of a picture); it is a background to the furniture, the objects of art, and the occupants of the apartment. It may enrich the general effect and add to magnificence, or be made to lighten or deepen the character of the chamber; it may appear to temper the heat of summer, or to give a sense of warmth and comfort to winter; it may have the effect of increasing the size of a saloon, or of closing in the walls of a library or study; all which, by a due adaptation of colour, can be easily accomplished. But, like the background to which it has been compared, although its ornament may have a distinctive character for any of these purposes, it must be subdued, flat, and conventionalized; lines and forms, harsh and cutting on the ground, being avoided as far as possible, except where necessary to give expression to the ornamentation."

There is some fear that these principles, excellent in themselves, will be too literally carried out by our designers, producing a littleness and monotony of effect, which, though it may present nothing painfully objectionable, still is powerless in extorting admiration. We are no advocates for great brilliancy and largeness of pattern in paper-hangings; but we do not, on the other hand, wish to see our manufacturers limiting themselves to one method of surface-decoration, and producing one unrelieved series of general mediocrity.

PAPIERS-PEINTS POUR TENTURES,

PAR SCOTT, CUTHBERTSON, & CIE, LONDRES.

LES papiers-peints envoyés à l'Exposition par Messieurs Scott, Cuthbertson & Cie, étaient dignes de l'ancienne réputation de Chelsea, et ont valu aux exposants mention honorable, que le Jury leur a décernée pour la beauté du dessin et du travail. Les papiers imprimés à la planche que nous avons choisis pour notre illustration, ont tous le même patron; mais il y a une différence dans le traitement des couleurs et de la dorure. Du reste, la variété d'effets, qu'on peut produire avec le même dessin par la diversité du traitement, a quelque chose d'étonnant; et dans bien des cas, dans les papiers et les tissus surtout, on peut à peine concevoir qu'on puisse obtenir des différences si marquées et si frappantes simplement par l'application variée des couleurs. Outre ces panneaux, qui sont dans le style moyen-âge, Messieurs Scott, Cuthbertson & Cie ont exposé aussi quelques beaux panneaux et quelques pilastres dans le genre Renaissance.

N'oublions pas de parler de Messieurs J. Woollams & Cie, dont les papiers se faisaient remarquer par la variété et l'originalité des dessins. Rendons justice aussi à M. Hubert, un des associés de cette maison, et membre de la commission métropolitaine, classe 30, qui n'a rien négligé pour obtenir des beaux exemples dans cette section et de les placer dans la position la plus avantageuse. Messieurs W. Woollams & Cie avaient une belle collection; leurs dessins, cependant, étaient exécutés sur une échelle trop petite, formant, sous ce rapport, la contre-partie des dessins français, qui sont si grands qu'ils ne paraissent adaptés qu'à des appartements d'une grandeur démesurée. Parmi les dessins exposés par cette maison, il y en avait quelques-uns faits par les élèves de l'école des arts pour femmes, à South Kensington, qui se distinguaient par un cachet de fantaisie et de bon goût.

M. Cooke, de Leeds, a envoyé des papiers excellents, dans le genre gothique pour la plupart, dessinés par M. Audsley, architecte, mais qui trahissaient la même prédilection pour le dessin diapré, trop petit pour produire beaucoup d'effet. Messieurs Williams, Cooper & Cie avaient plusieurs patrons grands, parfaitement dessinés dans le style Renaissance et dans le style Louis Quatorze, adaptés aux décors de salon. Il y avait aussi quelques papiers bien dessinés de M. Horne, dont nous avons illustré un panneau pompéien, planche 120.

Quelques-uns des papiers pour décors d'appartement, exposés par Messieurs Carlisle & Clegg possédaient un mérite incontestable. Les exemples envoyés par Messieurs Turner & West et par Messieurs Burns & Lambert étaient également dignes d'éloges, chacun dans son genre.

Malgré les progrès faits par nos fabricants dans le dessin des papiers pour décors d'appartement, les observations que M. Redgrave a faites à ce sujet, dans son rapport de 1851, nous paraissent encore à propos et dignes d'être citées: — "Le décor d'un mur, si le principe du dessin en est bon, tient le même emploi que le fond d'un tableau; car il forme le fond de l'ameublement, des objets d'art et des personnes qui occupent l'appartement. Il peut servir à relever l'effet général d'une pièce, à en rehausser la magnificence et à lui imprimer un cachet plus clair ou plus sombre; il peut avoir l'apparence de tempérer la chaleur de l'été, ou de prêter à l'appartement un ton chaud et confortable en hiver; il peut avoir l'effet d'ajouter à la grandeur d'un salon, ou de rétrécir les dimensions d'une bibliothèque ou d'un cabinet d'étude. Tous ces effets divers peuvent facilement se produire par l'adaptation voulue des couleurs. Mais, de même que le fond d'un tableau, auquel nous l'avons comparé, le décor des murs doit être radouci et plat, quel que soit le cachet distinctif qu'on veuille donner au dessin, pour en tirer les différents effets énumérés ci-dessus. Il faut éviter, autant que possible, toutes les lignes ou formes dures et tranchantes, au-delà de ce qui est absolument nécessaire pour donner de l'expression aux ornements."

Il nous semble, cependant, qu'en suivant ces principes trop à la lettre, nos fabricants pourraient bien manquer leur but et produire des dessins petits et monotones, lesquels, sans avoir rien de très-répréhensible, ne sauraient, certes, avoir la prétension de présenter un effet bien frappant. Ce n'est pas que nous veuillons plaider la cause des grands dessins et d'un éclat trop voyant dans les papiers de tentures, loin de là; mais nous n'aimerions pas non plus voir nos fabricants s'en tenir à une seule méthode de décoration et ne produire qu'une série monotone de dessins, qui ne dépassent pas la ligne de la médiocrité.

2.

1 Portion of a Gold Embroidered Dress, by Hadji Mardiros, Constantinople.
2 A Silk & Gold worked Mushlah

PLATE 118.

PORTION OF AN EMBROIDERED DRESS AND SILK MISHLAH,

TURKEY.

AMONG the magnificent examples of gold embroidery and silk to be seen in the Turkish trophy in the Nave, were especially to be noticed the richly-embroidered cloak of a Koord princess, braided with gold thread on scarlet cloth. It was contributed by the Governor of Scutari, Albania, and was awarded a prize medal. Its value in Turkey would be about £30; but although this may seem a large price to pay for one article of dress, it is to be borne in mind that the caprices of fashion are unknown amongst Orientals, and that it not only would last during the lifetime of the wearer, but would be handed down in the family as an heir-loom, as, from the beauty of its design and workmanship, it would well deserve to be.

The *mishlah*, or Arab chieftain's cloak, exhibited by the Governor of Hama, also obtained a medal for its "gold tissue on silk in excellent taste." The tone of the green silk in which the gold thread is woven was of a peculiarly subdued nature, and harmonized beautifully with it. These *mishlahs* are manufactured mostly at Hama, Damascus, and in the Lebanon: some exquisite fabrics of this class are made also at Bagdad; they vary in price from £10 to £40. In this case we remarked also the chatma cushions for divans, &c., beautifully worked with gold thread on purple velvet. These are sold by the half-dozen in Turkey, forming a set for a divan. Nothing, however, was more striking in point of novelty than the felt prayer-carpets, beautifully worked with gold and silk embroidery, valued at from £5 upwards, according to the work. These are mostly made at Broussa and Salonica, the felt itself being of the finest manufacture.

The embroidered saddle-cloths were of two classes; the one valued at £45, all ablaze with gold bullion, showed, like the silk hangings made at the Imperial factory of Hereke, near Constantinople, a decided and undesirable influence of European models; the other class was elaborately covered with cotton and silk embroidery on cloth, of a very peculiar character, of Persian type, manufactured at Damascus. Albania contributed embroidered leather and velvet of the same description as that exhibited in the Greek and Ionian courts; and these, with the exquisite silk-embroidered muslins, which we have illustrated in Plate 71, constituted an amount of embroidered work which for variety, effect, and delicacy, formed one of the most remarkable features of the Turkish department.

The Mahomedans of the Middle Ages, besides the perfection to which they attained in the arts of pottery, glass, metal-working, &c., were famous even in Europe for their textile fabrics and embroideries, the principal seats of this branch of industry being Damascus, Bagdad, and Moussul; and the Mahomedan productions were spread throughout Europe by means of the great commercial cities of Italy, Venice and Genoa, and other minor ports in Italy and France.

In the "Roman de Perceval," A.D. 1160, mention is made of a border of Saracen-work to a dress. In the "Roman de Garin," A.D. 1180, a rich cloth which the Saracens made is spoken of. In the "Romans d'Alexandre," A.D. 1180, notice is taken of Damascus silk. Guillaume de Machaut, writing in 1345, says:—

> "Or chevauche le roy de Chippre,
> Qui n'est pas vestuz de drap d'Ippre,
> Mais d'un drap d'or fait à Damas."

In 1350 Le Brun de la Montagne mentions cloth of gold and silk worked in the Saracen manner; and in the royal accounts of France, 1352, are described four pieces of cloth of gold from Damascus. So much had work in the Saracen manner become in vogue during this and the succeeding century, that makers of carpets especially affected their style as a business, and are frequently mentioned as "tapissiers Sarrazinois;" *e. g.*, M. de Laborde, from whom we give these extracts, cites, in his "Dukes of Burgundy," A.D. 1389: "Jehan de Croisetes, tapicier sarrazinois, demourant à Arras." Various objects "d'oultremer" are named in the old inventories: this expression applies to the Levant. Damask cloth, sarsnet, baudekin or baldequin, made from a stuff named after Bagdad; and muslin, from Moussul; bear witness to the excellence of the Mahomedans in textile fabrics at different periods of the world's history.

PARTIE D'UNE ROBE BRODÉE ET D'UN MISHLAH DE SOIE,

TURQUIE.

PARMI les spécimens superbes de broderies en or et soie qui se trouvaient dans le trophée de la nef, nous avons remarqué surtout le manteau en drap d'écarlate galonné de fil d'or et richement brodé, appartenant à une princesse de Koord. Le manteau a été envoyé par le gouverneur de Scutari, Albanie, et il lui a valu une médaille. En Turquie la valeur de ce vêtement serait d'environ £30, une somme assez ronde pour un seul objet d'habillement; mais il ne faut pas oublier que, les caprices de la mode étant des choses inconnues en Turquie, un manteau pareil sert pour toute la vie et passe même comme un héritage d'un membre de la famille à l'autre. Le manteau dont nous parlons mériterait, du reste, par la beauté du dessin et par son travail exquis, d'être regardé comme un digne souvenir dans une famille.

Le gouverneur de Hama a obtenu une médaille pour un *mishlah*, ou manteau de chef arabe, tissé d'or sur soie et d'un goût excellent. La soie verte dans laquelle est tissé le fil d'or était d'un ton fort radouci, qui s'harmonisait admirablement avec l'or. C'est à Hama, à Damas et au Liban, qu'on fabrique ces *mishlah;* mais on en fait aussi, et de très-beaux même, à Bagdad. Le prix de ces manteaux varie de £10 à £40. Dans la même vitrine il y avait des coussins de *chatma* pour sofa, etc., admirablement brodés de fil d'or sur du velours pourpre. Ces coussins se vendent en Turquie par demi-douzaine, six de ces coussins formant un assortiment complet pour un divan. Mais les objets les plus frappants sous le rapport de la nouveauté que nous ayons vus dans cette collection, c'étaient des tapis en feutre, pour s'agenouiller pendant les prières. Ils étaient admirablement brodés en soie et or, et ils étaient évalués à £5 chacun et au-dessus, selon la qualité de l'ouvrage. Ces tapis, fabriqués pour la plupart à Broussa et à Salonica, sont faits en feutre de la plus belle qualité.

Il y avait aussi des couvertures de selle de deux espèces: quelques-unes, évaluées à £45 chacune, étaient éblouissantes de bouillon d'or; mais, de même que les tentures de soie de la manufacture impériale de Hereke, près de Constantinople, elles trahissaient par trop l'influence des modèles européens; d'autres en drap, couvertes de broderies soignées en coton et soie, avaient été fabriquées à Damas, et portaient un cachet particulier du type perse. L'Albanie a envoyé à l'Exposition des cuirs et des velours brodés dans le genre de ceux qu'on voyait dans les départements grecs et ioniens. Tous ces objets, et les mousselines exquises brodées de soie que nous avons reproduites planche 71, étaient d'un effet aussi riche que varié, et constituaient la partie la plus remarquable du département turc.

Les Mahométans du moyen-âge, si fameux pour la perfection qu'ils avaient acquise dans l'art de la céramique et dans la fabrication d'objets en verre et en métaux, s'étaient rendus célèbres, même en Europe, pour leurs tissus et leurs broderies. Les trois centres de cette dernière branche d'industrie étaient Damas, Bagdad et Moussul, et les produits mahométans se vendaient partout en Europe, où ils avaient été introduits par les commerçants de Venise, de Gènes et d'autres villes moins importantes d'Italie et de France.

Dans le "Roman de Perceval," 1160, il est question d'une bordure de robe faite en broderie sarrasine. Dans le "Roman de Garin," 1180, on parle d'un drap riche fait par les Sarrasins. Dans les "Romans d'Alexandre," 1180, mention est faite de soie de Damas. Guillaume de Machaut, qui écrit en 1345, dit: —

> "Or chevauche le roy de Chippre,
> Qui n'est pas vestuz de drap d'Ippre,
> Mais d'un drap d'or fait à Damas."

En 1350, Le Brun de la Montagne parle de drap d'or et d'argent fait dans le style sarrasin; et dans les comptes royaux de France, 1352, se trouve la description de quatre pièces de drap d'or de Damas. La vogue dont les ouvrages sarrasins jouissaient pendant le 14ème et le 15ème siècle était si grande, que les manufacturiers, les fabricants de tapis surtout, adoptèrent leur style et s'appelèrent souvent "tapissiers sarrazinois." Ainsi, M. de Laborde, à qui nous empruntons ces extraits, cite dans son ouvrage "Les Ducs de Bourgogne," 1389, le nom de "Jehan de Croisetes, tapicier sarrazinois, demourant à Arras." Du reste, la toile damassée, le sarcenet, le baldaquin, fait d'une étoffe qui dérive son nom de Bagdad, et la mousseline, appelée ainsi d'après Moussul, prouvent bien la vogue que possédaient les tissus mahométans.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. R. Wareing, direx.r

LORD HARDINGE.

A Statue in Bronze by J H Foley, R A

EQUESTRIAN STATUE OF LORD HARDINGE,

BY J. H. FOLEY, R.A.

UP to the present time England has had no reason to be proud of the various equestrian statues, which may be said rather to disfigure, than ornament, the cities in which they have been erected. Mr. Foley, however, in his noble equestrian bronze statue of Lord Hardinge, has opened for us, let us hope, the commencement of a new era. It is indeed a work which would do honour to the best period of art in any country or age.

John Henry Foley was born at Dublin in the year 1818. At the age of thirteen he became a student in the schools of the Royal Dublin Society, during his education in which, he bore away in the same year the first prize for the study of the figure, animals, architecture, and modelling. At the age of seventeen he came to London, and entered as student in the Royal Academy, and, soon after entering the life school, obtained the first prize therein. In 1839 he first publicly exhibited models of the "Death of Abel" and "Innocence." In 1840 he contributed to the Academy exhibition a model of the "Ino and Bacchus," which placed him in the foremost ranks of his art. This he executed in marble for the Earl of Ellesmere, and it has since been reproduced in parian as one of the most popular of the many groups in that material. In 1842 he produced the "Houseless Wanderer," to which, at the competitive exhibition in 1844, at Westminster Hall, he added "A Youth at the Stream," a work of great poetic beauty. Out of the numerous sculptors who sent in to this national competition, three only were selected by the Royal Commission to execute the great statues for the new palace. Mr. Foley was one, and he was commissioned to execute the statues of Hampden and Selden, the former of which he completed in 1847, the latter in 1853. This may be considered the turning point in the young sculptor's life, for up to this period his works had been of a strictly ideal and poetical nature, for the prosecution of which, however, he found poor encouragement; his best piece, the "Ino and Bacchus," having remained four years without a purchaser; and the "Youth at a Stream" has never yet been executed in marble.

From this time, portrait busts and statues drew largely on his attention and time. In 1849 he was elected Associate of the Royal Academy; and orders for works of this class flowed rapidly in. Among the best of his monumental compositions are those erected for Mrs. West, in Milford Church, Hants; to Sir Francis Lawley, Hints Church, Staffordshire; the Hon. James Stuart, for Ceylon; and General Nicholson (of Delhi fame), in Lisburn Cathedral, Ireland. Of busts, the most notable are those of Lord Hardinge, for the Queen; Mr. Sheepshanks, Professor Airey, Sir James Outram, Barry Cornwall, and Mrs. H. T. Wells. Among his great works in progress may be named: a statue of the late Prince Consort, for Birmingham; Sir C. Barry, for the Palace at Westminster; Sir James Outram (equestrian), for Calcutta; Lord Herbert; Sir J. Fielden, for Todmorden; and Father Mathew, for Dublin.

The model for the equestrian statue of Lord Hardinge had been executed as far back as 1849; the horse, modelled from his lordship's favourite charger "Meanee," was finished in 1853, and the entire work was completed in 1856. It was excellently cast in bronze by the Messrs. Elkington, and was exhibited for some time at Burlington House, where it attracted so much admiration as to lead a great number of the first artists of the day to form a subscription for the purpose of obtaining a duplicate of it for London.

In the year 1858 Mr. Foley was elected a Royal Academician, at which date he executed his grand statue of Caractacus for the City of London. His diploma work for the Royal Academy was "Comus," a marble statuette of great beauty of conception. In 1861 he modelled a statue of a Parsee for Bombay, and in the following year "Goldsmith," for erection in front of Trinity College, Dublin. Of the same date is the statue of Lord Elphinstone, for Bombay.

Mr. Foley's contribution to the International Exhibition of 1862 certainly tended to impress Europe with a high sense of the state of sculpture in this country; and he has had the honour of being lately elected a member of the Academy of Science, Literature, and Fine Arts, of Belgium, in place of the late Professor Rietschel, of Dresden. Mr. Foley is also an honorary R.A. of the Hibernian Academy of Arts; and being still in the prime of life, we may safely predict still higher honours for him, and a yet greater development of his genius, aided as it is by assiduous labour.

We are indebted to Mr. G. F. Teniswood for a detailed biography of Mr. Foley, which we regret, from want of space, so greatly to have abridged.

STATUE ÉQUESTRE DE LORD HARDINGE,

PAR J. H. FOLEY, R.A.

JUSQU'À présent l'Angleterre n'a pas eu à se louer des différentes statues équestres qui défigurent plutôt qu'elles n'ornent les villes qui les ont élevées. Mais nous nous flattons de voir dans la statue de lord Hardinge par M. Foley l'inauguration d'une nouvelle ère. C'est une œuvre qui aurait fait le plus grand honneur à l'époque la plus heureuse de l'art, dans quelque pays que ce fût.

John Henri Foley naquit à Dublin en 1818. À l'âge de treize ans, il entra comme étudiant à l'école de la Société Royale de Dublin, où il remporta dans la même année le premier prix pour ses études de figures, d'animaux, d'architecture et de modelage. À l'âge de dix-sept ans, il vint à Londres, pour continuer ses études à l'Académie Royale, et il y obtint le premier prix dans la section des études faites d'après des modèles vivants. Les premiers modèles qu'il exposât en public furent "la Mort d'Abel" et "l'Innocence," qui parurent en 1839. En 1840, il envoya à l'exposition de l'académie le modèle d' "Ino et Bacchus," qui le mit au premier rang de son art, et qu'il exécuta ensuite en marbre pour le comte d'Ellesmere. Cette statue a été reproduite depuis en parian, et forme un des groupes les plus beaux et les plus populaires. En 1842, il produisit le "Rôdeur sans Domicile;" et en 1844 il fit "le Jeune Homme au bord d'un Ruisseau," œuvre pleine de poésie, qui a été exposée au concours de Westminster-Hall. Parmi les nombreux sculpteurs qui ont envoyé leurs ouvrages à ce concours national, trois seulement ont reçu de la commission royale la commande d'exécuter des statues pour le nouveau palais. M. Foley en était un, et il reçut l'ordre de faire les statues de Hampden et de Selden, dont il finit la première en 1847 et la seconde en 1853. C'était le point tournant dans la vie du jeune sculpteur. Jusqu'à cette époque ses ouvrages avaient une tendance strictement poétique et idéale, mais que le public n'appréciait point à sa juste valeur, puisque sa statue d' "Ino et Bacchus" n'a trouvé d'acquéreur qu'au bout de quatre ans; et le "Jeune Homme au bord d'un Ruisseau" n'a jamais été exécuté en marbre. Mais à commencer de cette époque, il consacra la plus grande partie de son temps à l'exécution de bustes et de statues.

En 1849, il fut élu associé de l'Académie Royale, et les commandes commencèrent à lui arriver en foule. Parmi ses compositions monumentales se font remarquer le monument de Madame West à l'église de Milford, Hants; celui de Sir Francis Lawley à l'église de Hints, Staffordshire; la statue de l'honorable James Stuart, destinée pour Ceilan; celle du général Nicholson (qui s'est rendu célèbre à Delhi) à la cathédrale de Lisburn, Irlande. En fait de bustes, nous citerons celui de lord Hardinge, fait pour la Reine; et ceux de M. Sheepshanks, du professeur Airey, de Sir James Outram, de Barry Cornwall, et de Madame H. T. Wells. Parmi les ouvrages que M. Foley a en train, les plus remarquables sont: une statue de feu le prince Albert, pour Birmingham; celles de Sir C. Barry, pour le palais de Westminster; de Sir James Outram (à cheval), pour Calcutta; de lord Herbert; de Sir J. Fielden, pour Todmorden; et du père Mathew, pour Dublin.

Le modèle de la statue équestre de lord Hardinge a été exécuté en 1849; le cheval, modelé d'après le coursier favori de sa seigneurie, "Méanée," a été achevé en 1853, et tout l'ouvrage était complet en 1856. Cette statue, coulée en bronze d'une manière admirable par Messieurs Elkington, a été exposée pendant quelque temps à Burlington-House, où elle excita une admiration si grande et si générale que plusieurs des premiers artistes du pays ouvrirent une souscription pour défrayer le prix d'une copie de cette belle œuvre pour Londres.

M. Foley fut élu membre de l'Académie Royale en 1853, époque à laquelle il exécuta pour la cité de Londres la grande statue de Caractacus. Son œuvre de concours pour être admis à l'académie était "Comus," statuette de marbre d'une conception des plus heureuses. En 1861, il modela pour Bombay la statue d'un Parse, et dans l'année suivante, celle de Goldsmith, qui a été érigée devant Trinity-College, Dublin. Sa statue de lord Elphinstone pour Bombay date de la même époque.

Les objets contribués à l'Exposition de 1862 par M. Foley ne pouvaient manquer d'inspirer à l'Europe une haute idée de l'état de l'art de la sculpture en Angleterre. M. Foley a eu l'honneur d'être nommé récemment membre de l'Académie des Sciences, de la Littérature et des Beaux-Arts de Belgique, à la place de feu le professeur Rietschel, de Dresde. Il est également membre honoraire de l'Académie des Arts d'Irlande.

Lith. Graphers to the Queen.
J. B. Young & Co.

A WOOD CABINET,

BY

LEVIEN, LONDON

PLATE 120.

A CABINET IN THE POMPEIAN STYLE,

BY MR. LEVIEN, LONDON.

THE accompanying illustration of a cabinet, designed and executed under the direction of Mr. J. H. Levien, is a good specimen of the powerful effect in colour obtainable by the combination of different tinted woods. In the manufacture of this cabinet were employed no less than fourteen different kinds; namely, ebony, orange-wood, purple or amaranth, red sandal or boar-wood, amboyna, satin-wood, pollard oak, hare-wood, sycamore, green maple, pear-tree, walnut, holly (stained and natural), and cocoa-nut wood; besides ivory in its natural state and stained green and red. The general effect was rich and harmonious in tone, and we could only have desired that the ivory incised figures in the panels had been more artistically executed; the entire composition, however, did great credit to Mr. Levien, who has long been favourably known to the public as the introducer of New Zealand woods into this country.

In the year 1840, after having travelled over a great portion of the old and new world, exercising his craft as cabinet-maker, after the manner of the German artisans, Mr. Levien visited New Zealand, and commenced exploring the forests to select the different kinds of wood that would be most eligible for furniture; amongst the principal of these was the *Totara* (an evergreen tree), the Kauri, Hinau, Rimu, Rata, and Mai trees, &c., fitted for house and ship building, and cabinet-work. In 1844, having made a complete collection, he came to England, where the New Zealand Company allowed him the use of their premises for the exhibition of his samples. Various articles made from these woods having attracted the notice of the late Baron de Bunsen, he received, through that gentleman's recommendation, an order to execute some pieces of furniture for the late King of Prussia, who considered them of such merit as to entitle Mr. Levien to a gold medal and a Royal appointment: the Society of Arts, in 1848, awarded him "honourable mention for his introduction and application of New Zealand woods to furniture:" he also received prize medals at the Great Exhibition of 1851, and the Paris Exhibiton of 1855, and honourable mention in the Exhibition of 1862. We have the more pleasure in recording these honours, as their recipient is as remarkable for his modesty as for his perseverance and integrity.

The forest trees of New Zealand grow to an immense size. One of these giants of the woods, the *Kauri* (*Dammara australis*), belonging to the genus pine, grows frequently to the height of ninety or a hundred feet without branching, and the branches themselves may be compared to ordinary trees: the wood is tough and light, and well suited for furniture. Another tree, the *Totara*, reaches to a height of sixty or seventy feet; its wood is hard, of a good colour, and it is admirably adapted for the cabinet-maker's purposes. Quite as valuable is the *Puriri*, or New Zealand oak, the wood of which is a dark brown, and takes a beautiful polish. The *Tawhero*, suitable for all purposes to which mahogany is now applied. The *Kokoa*, a substitute for cedar; and a great variety of others, which will no doubt gradually come into general use, and increase the catalogue of materials at the cabinet-maker's service for producing greater variety of colour than has hitherto been obtained, except by artificial means. Amongst the variety of specimens exhibited by our colonies, the Calamander wood of Ceylon, of a light rich reddish-brown tint, dashed with large patches of the most intense black, struck us as the finest coloured wood we had ever seen.

Mr. Levien exhibited also a sideboard of Totara wood, very well designed in the Renaissance style, with panels carved in English sycamore, by Mr. Perry; and a circular marquetrie table of New Zealand woods, very tasteful and rich in colour, which obtained for him the prize medal at Paris in 1855.

The background of our illustration is formed by one of the paper-hanging patterns exhibited by Mr. Horne, of London, the design of which suited the style of the cabinet, and was in itself a work of considerable merit.

CABINET DANS LE STYLE POMPÉIEN,

PAR M. LEVIEN, LONDRES.

L'ILLUSTRATION ci-contre d'un cabinet, dessiné et exécuté sous la direction de M. J. H. Levien, est un bon spécimen du puissant effet, qu'on peut obtenir par la combinaison des bois de différentes nuances. M. Levien, dans la fabrication de ce meuble, a employé jusqu'à quatorze espèces de bois différents; savoir: l'ébène, l'oranger, l'amarante, le santal rouge, le bois d'amboyne, le bois satiné, le chêne étêté, le bois de lièvre, le sycomore, l'érable vert, le poirier, le noyer, le houx (teint et naturel) et le cocotier; outre l'ivoire dans son état naturel, et teint en vert et en rouge. L'effet général en était beau, riche et plein d'harmonie; les figures en ivoire, incrustées sur les panneaux, laissaient seules quelque chose à désirer, sous le rapport de l'exécution artistique. L'ensemble, cependant, fait honneur à M. Levien, qui, depuis longtemps, est favorablement connu du public, comme l'introducteur en ce pays des bois de la Nouvelle-Zélande.

Après avoir voyagé à travers une grande partie de l'ancien et du nouveau monde, en exerçant son métier d'ébéniste, à l'exemple des artisans allemands, M. Levien partit en 1840 pour la Nouvelle-Zélande, dont il explora les forêts, pour faire choix des différentes espèces de bois qui conviendraient le mieux à la fabrication des meubles. Les bois qui ont principalement attiré son attention, sont: le *totora* (un arbre toujours vert), le *kauri*, le *hinau*, le *rimu*, le *rata*, et le *mai*, qui conviennent à la construction des maisons et des vaisseaux, et à la fabrication des meubles. Après avoir complété sa collection, il revint en 1844 en Angleterre, où la compagnie de la Nouvelle-Zélande mit à sa disposition leur local, pour y exposer ses échantillons. Divers objets faits de ces bois attirèrent l'attention de feu le baron de Bunsen, et sur sa recommendation, feu le roi de Prusse envoya à M. Levien une commande pour plusieurs meubles faits de ces bois, et sa Majesté les trouva d'un si grand mérite qu'il envoya à M. Levien une médaille d'or et le brevet de fournisseur du roi. La Société des Arts lui accorda, en 1848, "une mention honorable pour l'introduction des bois de la Nouvelle-Zélande en Angleterre et leur emploi dans la fabrication des meubles." Il reçut aussi des médailles à l'Exposition de 1851, à Londres; et à celle de 1855, à Paris; ainsi qu'une mention honorable à la grande Exposition de 1862. Nous avons d'autant plus de plaisir à énumérer ces récompenses honorifiques que M. Levien se fait remarquer autant par sa modestie que par sa persévérance et son intégrité.

Les arbres des forêts de la Nouvelle-Zélande atteignent une hauteur prodigieuse. Un de ces géants des bois, le *kauri* (*Dammara australis*), qui appartient à l'espèce des sapins, atteint fréquemment la hauteur de quatre-vingt-dix à cent pieds avant de pousser des branches, lesquelles, quant à la grosseur, peuvent être comparées à des arbres ordinaires; le bois en est coriace et léger, et convient parfaitement à la fabrication des meubles. Un autre arbre, le *totora*, atteint la hauteur de soixante à soixante-dix pieds; le bois en est dur, d'une belle couleur, et convient admirablement à tous les ouvrages d'ébénisterie. Le *puriri*, ou chêne de la Nouvelle-Zélande, est tout aussi précieux; le bois de cet arbre est d'un brun foncé, et il est, une fois poli, d'un aspect très-beau. Le *tawhero* est propre à tous les usages auxquels on emploie l'acajou. Le *kokoa* remplace parfaitement le cèdre. Il y a, en outre, une grande variété d'autres arbres, qui, sans doute, finiront par être généralement employés, et augmenteront le nombre des bois en usage parmi les ébénistes, leur fournissant ainsi la facilité de produire, sans moyens artificiels, une plus grande variété de couleurs. Parmi les spécimens de bois exposés par nos colonies, le bois de Calamander de Ceylan, d'un brun rougeâtre, parsemé de grandes taches d'un noir très-foncé, nous a frappés comme le plus beau bois de couleur que nous ayons jamais vu.

M. Levien a aussi exposé un buffet en bois de totora, d'un très-beau dessin, dans le style Renaissance, à panneaux sculptés faits de sycomore anglais, ouvrage de M. Perry; et une table circulaire en marqueterie, faite en bois de la Nouvelle-Zélande, d'un très-bon goût et riche en couleur, qui lui a valu une médaille à Paris en 1855.

Le fond de notre illustration est formé d'un des papiers de tenture de M. Horne, de Londres, dont le dessin était en rapport avec la forme et la couleur du cabinet, et qui, par lui-même, était un ouvrage de très-grand mérite.

Lenare Thomas lithographer & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J B Waring. direx.

A SILVER TABLE FOUNTAIN.

BY

MESSRS GARRARD & CO

A SILVER TABLE-FOUNTAIN,

BY MESSRS. GARRARD & CO., LONDON.

A PRIZE MEDAL was awarded by the International Jury to Messrs. Robert and Sebastian Garrard & Co., goldsmiths and jewellers to the Crown, "for a large collection of works in silver, and jewellery of excellent manufacture," of which illustrations are given in the accompanying plate, and in Plates 130 and 221. The subject which is here lithographed was one of the great attractions of Messrs. Garrard's magnificent contribution of precious metal work and jewellery. It is a "fountain temple," or centre-piece, the property of H.M. the Queen, designed by Mr. Lorenzo Percy, under the direction of H.R.H. the Prince Consort, the horses being modelled by the late Mr. Edmund Cotterill. The structure itself, composed after the style of the Alhambra at Granada, is intended to represent a shrine to cover a fountain, erected on the ruins of an antique building. Around the temple are grouped some Arabs leading their horses to water; among which are portraits of three beautiful animals the property of Her Majesty. The grouping of men and horses is well contrived for effect when seen from any point of view. On one side a negro boy is quietly gazing at the steed he has in charge; on another side a horse, startled by the sudden escape of his companion, is rearing, whilst the Arab is endeavouring to regain his hold, and a Persian hound, roused by the confusion, is seen in the act of barking. On the lower portion of the base, among the ruins, are introduced the flamingo and vulture, also the palm, banana, and other plants indigenous to Arabia. The entire work is beautifully executed in silver oxydized, polished, partly gilt, and enriched with colour in enamel.

The present age is often described as one in which the love of luxury has arrived to its highest limit; but this is very far from being true, if it is compared with the past. Without referring to the extraordinary richness and splendour exhibited by the great and wealthy during the period of the Renaissance and subsequently, we shall find that the Middle Ages were remarkable for the display of personal and state splendour. If we may judge from the inventories and accounts handed down to us, the banquet-tables of kings and nobles were burdened with a show of valuable plate beyond anything known to the present age; amongst it all we find fountains frequently described as table ornaments, executed in the richest materials, and flowing with wine or scented water during the repast. In the inventory of the Duke of Anjou, brother of Charles V. of France, made about the year 1365, are given detailed descriptions of several large table-fountains; one, for instance, standing on four gilt feet, supporting a terrace enamelled green, in the midst of which rises a tree, surmounted by a winged serpent, from whose head springs a pipe leading to the fountain containing water; and on one end of the said terrace is a little tree, on which is a monkey dressed in coat and surcoat, wearing a hat of many colours, enamelled and jewelled, holding a fishing-line with his right hand and a fishing-basket in his left, in which to put a barbel he has just caught. At the other end of the terrace another monkey, in similar rich costume, is represented drinking from the fountain-pipe: the basin of the fountain is enamelled with dogs, and rabbits or hares, the basin itself being supported by three columns enamelled in colours, and the whole surmounted by a covered goblet, richly enamelled inside and out with groups of children chasing butterflies, &c. Another great fountain is supported on the shoulders of twelve mannikins; in the centre is a castle, like a keep-tower, with several turrets, and surrounded by a high and wide moat. On a green field at the base are six men-at-arms assailing the castle, which is defended by ladies with clubs and shields. The moat is filled with water from a grating beneath a dam through which it runs; the whole surmounted by a covered hanap, enamelled outside and in with green trees and wild beasts, and knights and ladies in conversation. Another fine fountain is described as supported by a central support of crystal, and four others of silver in the shape of turrets, the fountain having a tap, the key of which is held by a little monkey; the fountain bowl enamelled green outside, with fish inside; in the middle rises a tree with four branches of foliage, from which hang precious stones; between the branches is placed a goblet beautifully enamelled; the base ornamented also with a man holding a chained monkey, and a woman playing the viol. This piece appears to have supported two goblets, and to have been highly enriched with pearls, rubies, and topazes.

These condensed notices will serve to give some idea of the grotesque designs and rich work of the plate for the table in the Middle Ages.

FONTAINE D'ARGENT POUR SURTOUT DE TABLE,

PAR MM. GARRARD & CIE, LONDRES.

LE Jury international a décerné une médaille de première classe à Messieurs Robert et Sébastian Garrard & Cie, orfévres et bijoutiers de la couronne, "pour leur grande collection d'orfévrerie et de bijouterie d'une fabrication exeellente," dont nous donnons plusieurs illustrations sur eette planehe et sur les planches 130 et 221. La pièce que nous reproduisons ei-contre, en lithographie, était un des objets les plus admirés de la eolleetion superbe d'orfévrerie et de bijouterie exposée par Messieurs Garrard. C'est une "fontaine-temple," ou surtout de table, faite pour S. M. la Reine sur les dessins de M. Lorenzo Percy et sous la direetion de S. A. R. le prinee Albert; les chevaux ont été modelés par M. Edmund Cotterill. La composition de la pièee, conçue dans le style de l'Alhambra de Grenade, représente une châsse couvrant une fontaine élevée sur les ruines d'un bâtiment antique. Autour du temple on voit des groupes d'Arabes abreuvant leurs chevaux, parmi lesquels on remarque les portraits de trois chevaux superbes appartenant à sa Majesté. D'un eôté, un garçon nègre regarde tranquillement le eoursier eonfié à sa charge; de l'autre côté, on voit se eabrer un cheval effrayé par la fuite soudaine d'un de ses eompagnons, qu'un des Arabes s'efforee de rattraper, pendant qu'un chien de chasse persan, reveillé par la confusion, fait retentir l'air de ses aboiements. Sur la base, au milieu des ruines, on remarque le béeharu, le vautour, de même que le palmier, le bananier et autres plantes indigènes de l'Arabie. Tonte la pièee est admirablement exécutée en argent oxydé, poli, doré en partie et enrichi de eouleurs en émail.

On parle souvent de nos temps comme d'une époque de luxe où l'amour du faste a atteint la limite la plus élevée; mais il n'en est pas ainsi, et nous sommes loin de la somptuosité des temps passés. Sans parler même de la pompe déployée pendant la période de la renaissance, nous trouvons que le moyen-âge se faisait déjà remarquer par un faste et une splendeur extraordinaires. S'il faut s'en rapporter aux comptes et aux inventaires qui sont parvenus jusqu'à nous, les tables de banquet des rois et de la noblesse pliaient sous le poids de la vaisselle, surpassant en magnifieence tout ce qui existe de nos jours. On y parle souvent de fontaines servant d'ornements pour la table, exéeutées en métaux préeieux, de lesquelles coulait, pendant le repas, du vin ou de l'eau parfumée. Dans l'inventaire du duc d'Anjou, frère de Charles V de Franee, publié par M. de Laborde, dressé vers l'an 1365, on trouve la description détaillée de plusieurs grandes fontaines pour la table. Une de ees fontaines, reposant sur quatre pieds dorés, supporte une terrasse en émail vert, au milieu de laquelle s'élanee un arbre surmonté d'un serpent ailé, de la tête duquel part un tuyau conduisant à la fontaine, qui contient de l'eau. À un bout de ladite terrasse se trouve un petit arbre, sur lequel est perché un singe revêtu d'un habit et d'un surtout, et eoiffé d'un chapeau de différentes eouleurs en émail et en joyaux; le singe tient de la main droite une ligne à pêeher, et de la main gauehe un panier de pêcheur prêt à recevoir un barbeau qu'il vient d'attraper. À l'autre bout de la terrasse on voit un autre singe portant un eostume également riehe, et buvant au tuyau de la fontaine. Le bassin de la fontaine est décoré de chiens, de lapins et de lièvres émaillés, et repose sur trois eolonnes émaillées en couleurs; le tout est surmonté d'un gobelet eouvert, déeoré richement, au-dehors comme au-dedans, de groupes d'enfants à la poursuite de papillons. Une autre grande fontaine repose sur les épaules de douze petits hommes, et porte au centre un ehâteau en manière d'une grosse tour, garni de plusieurs tourelles et entouré d'un fossé profond et large. À la base on voit, sur un fond vert, six hommes armés, qui cherehent à prendre d'assaut le ehateau défendu par des femmes armées de bâtons et de boucliers. Le fossé est rempli d'eau, qui coule d'un treillis au-dessus d'un môle; le tout est surmonté d'un hanap, ou vase à boire, couvert, décoré, à l'extérieur et à l'intérieur, d'arbres verts, de bêtes féroces, de chevaliers et de dames en émail. Une autre de ces fontaines repose, d'après la deseription, sur un appui en cristal, qui soutient le centre, et sur quatre autres pieds en argent, ayant la forme de tourelles; elle est garnie d'un robinet, dont un singe tourne la clef; et le bol, émaillé au-dehors, porte des poissons au-dedans. Au centre s'élance un arbre à quatre branehes eouvertes de feuillage, auquel sont suspendues des pierres précieuses, et entre les branehes s'élève un gobelet richement émaillé. La base est ornée de la figure d'un homme tenant un singe enehaîné, et de eelle d'une femme jouant de la viole.

Cet aperçu, tout suceinet qu'il est, suffit à donner une idée des dessins grotesques et de la richesse somptueuse qui caractérisaient la vaisselle de table du moyen-âge.

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring dirext.

HALL TABLE,

BY

YATES, HAYWOOD & DRABBLE, LONDON.

HALL TABLE,

BY YATES, HAYWOOD, & DRABBLE, OF LONDON.

A VERY good design in the Renaissance style, about 7 feet 6 inches high, made of iron, electro-bronzed, with a marble slab, and a mirror, over which is the motto "Welcome." Messrs. Yates, Haywood, & Drabble exhibited also some well-designed iron railings, stoves, and chairs, in the same style, and fully deserved the medal obtained by them "for excellence of manufacture in cast-iron articles:" the firm obtained a medal also in 1851 for their stove grates. Amongst other good tables of this class was one exhibited by Stuart & Smith, of Sheffield: this, indeed, was one of the best designed in the Exhibition; but consisted of a table alone, having no back for mirror, hat-rests, &c. G. Wright, of Sheffield, and Redmayne & Co., of Rotherham, exhibited good examples of the same description as the one we have chosen; but the latter firm committed the error of painting their iron-work in imitation of oak,—a practice which shows utter disregard of the principles of decoration inculcated by all our best authorities on the subject for the last ten years. Mr. Crichley, of Birmingham, sent some excellent tables, combining enamelled tiles, landscapes, &c., very cleverly with the general design; and though last, not least, the Coalbrookdale Company exhibited several tables, which were worthy of the reputation obtained by them for good design.

The relative merits of cast and wrought iron-work are too well known and appreciated to need discussion here. But we may state that the taunt of moulded butter being characteristic of cast-work, is no longer applicable to English productions, more than foreign; and when we consider the amount of ornament, and the general excellence of design now produced in cast-iron subjects, there is much cause for congratulation. Each system has its difficulties, and if those of cast iron are mechanical in their nature, they not the less require labour, care, and intelligence.

"Before any object can be cast in metal, it is necessary that a model of it be prepared. The models may be made of various substances: clay or wax, or sand with clay, are those usually employed; but they may also be of wood, stone, or any other material. Upon those models *moulds* must be made: these are commonly made of plaster of Paris, mixed with brick-dust, sometimes sand, or sand with a mixture of cow-hair. For moulds for iron and brass work, a yellowish sharp sand is preferred, which is prepared by mixing it with water, and then rolling it on a flat board, till it is well kneaded and fit for use. This process is called, in technical language, *tewing*. If the model is cylindrical, or of a form that admits of such a process, it is moulded or cast into two pieces; these two parts are then carefully joined together, and the edges or seams trimmed. This doubling is an easy and cheap mode of execution, and only requires care to be successful. For the smaller class of works, instead of melting and running the metal at once from a large furnace, earthen crucibles are used, into which the metal is thrown in small pieces; the crucible is placed in a strong heat in a close stove, and as the metal is melted and sinks, more is added, till the vessel is full; it is then lifted out by means of iron instruments adapted to the purpose, and the metal is poured from it into the moulds, in which channels or ducts for receiving it have been previously made. There is one great advantage in using crucibles; namely, that the metal may be carried in them to any part of the foundry; whereas, in general, it is essential to have the moulds and the furnace close together. It is obvious, however, that melting metal in crucibles can only be practised where the casting is on a comparatively small scale."—*English Cyclopædia*, art. *Foundry*.

From this description it will be seen that the process of moulding is one requiring much skill and intelligence: it is practised by a set of workmen exclusively employed for the purpose, forming a numerous and important body in this iron-producing and working country; and the wages they receive are amongst the highest that skilled mechanics can obtain.

TABLE DE VESTIBULE,

PAR YATES, HAYWOOD & DRABBLE, DE LONDRES.

CETTE table est d'un très-beau dessin dans le style de la Renaissance; la hauteur en est d'environ 7 pieds 6 pouces; elle est en fer électro-bronzé avec dessus de marbre et glace surmontée de la devise: "*Soyez le bien venu.*" Messieurs Yates, Haywood & Drabble ont exposé aussi de beaux modèles de grilles-à-foyer et de chaises dans le même style, qui justifient, sous tous les rapports, la médaille qui a été décernée aux exposants pour l'excellence de leurs produits en fonte de fer. La même maison avait aussi obtenu une médaille en 1851, pour ses grilles-à-foyer. Entre autres belles tables de cette espèce, il y en avait une, exposée par Stuart & Smith, de Sheffield; c'était bien une des mieux dessinées de l'Exposition; mais elle ne se composait que d'une table seule, n'ayant ni derrière ni encadrement pour glace, ni porte-chapeaux, etc. G. Wright de Sheffield, et Redmayne & C^ie^ de Rotherham, ont exposé quelques beaux modèles du même genre que celui que nous avons choisi; mais cette dernière maison a commis la faute, de peindre ses fontes en imitation du chêne, au mépris complet des principes du décor, maintenus par toutes nos meilleures autorités sur ce sujet, depuis plus de dix années. Mr. Crichley de Birmingham a envoyé des tables d'un fort bon goût, où l'on voit des tuiles émaillées, et des paysages s'harmoniser très adroitement avec le dessin général; en dernier lieu, mais pas la dernière pour le mérite, la Compagnie de Coalbrookdale a exposé diverses tables, bien dignes de leur réputation dans ce genre. Le mérite relatif de la fonte et du fer forgé est trop bien connu et apprécié, pour qu'il soit nécessaire de traiter ici cette question. Nous ferons seulement observer, que la comparaison insultante des ouvrages de fonte avec le beurre moulé, n'est pas plus applicable aujourd'hui aux productions anglaises qu'à celles venant de l'étranger, et, considérant la multiplicité des ornements et la pureté du dessin en général, nous avons certainement lieu de nous féliciter de nos produits en fonte. Chaque système offre ses difficultés, et si celles de la fonte sont plus mécaniques de leur nature, elles n'en exigent pas moins de travail, de soin et d'intelligence.

"Avant qu'aucun objet puisse être jeté en moule, il faut en préparer le modèle. Ces modèles se font de diverses matières: la glaise, la cire, ou le sablon mélangé de glaise, sont ce qu'on emploie généralement, mais on peut aussi se servir de la pierre, du bois ou de toute autre substance; sur ces modèles il faut faire des moules, qui se composent généralement de plâtre et de poussière de briques pilées ou de sable; ou bien encore d'un mélange de bourre et de sable. Pour la fonte du fer ou du cuivre, on préfère un sable jaunâtre qu'on prépare, en l'humectant et le roulant ensuite sur une planche, jusqu'à ce qu'il soit pétri suffisamment. C'est ce qui s'appelle, en terme technique, '*raboter.*' Si le modèle est cylindrique, ou d'une forme qui permette la division, on le moule en deux parties, ces deux pièces sont ensuite soigneusement jointes et les joints ou sutures adoucies. Cette fonte en deux jets est d'une exécution simple et peu coûteuse, et avec du soin, ne peut manquer de réussir. Pour les plus petits ouvrages, au lieu de fondre et de couler le métal directement du haut fourneau, on se sert d'un creuset de terre ou du grès, dans lequel on jette le métal en petits morceaux. On soumet ensuite le creuset à un feu ardent, dans un fourneau clos, et l'on ajoute du métal à mesure qu'il s'affaisse en fondant, jusqu'à ce que le creuset soit plein; alors on l'enlève à l'aide de pinces de fer, au moyen desquelles on le verse immédiatement dans les moules, à travers certains canaux ou ouvertures pratiquées pour le recevoir. Il y a un grand avantage à se servir de creusets: c'est que le métal peut ainsi se transporter, à l'état de fusion, dans toutes les parties de la fonderie, tandis qu'autrement, il est essentiel que les moules et le fourneau soient aussi rapprochés que possible. Il est, toutefois, indubitable, que l'on ne peut employer les creusets pour la fonte du métal, qu'autant que les objets à couler sont sur une petite échelle."—*Encyclopédie Anglaise*, art. *Fonderie.*

D'après cette description, l'on voit que le procédé du moulage demande beaucoup d'adresse et d'intelligence; il n'est confié qu'à des ouvriers spéciaux, formant un corps nombreux et important dans ce pays, remarquable pour la production en le travail du fer; les gages qu'ils reçoivent sont les plus élevés que puissent obtenir les ouvriers experts.

WRITING & ENVELOPE CASES,

BY

MESSRS MECHI & BAZIN LONDON

ENVELOPE AND STATIONERY CASES,

BY MESSRS. MECHI & BAZIN, LONDON.

A CRITICAL notice of the valuable contribution of Messrs. Mechi & Bazin to the Exhibition of 1862 is rendered unnecessary through the well-known and universally-admitted excellence of their productions. The objects we have selected for illustration are an envelope and blotting case, and a stationery case. The first-named forms part of a writing-table set in ebony and silver, and is designed on *motifs* taken from the *petits maîtres* of the 16th century. The last-named piece is made of walnut, and is furnished with pierced gilt mounts and medallions in Wedgwood ware, containing representations of the Four Seasons. When open, the case forms a writing-desk, with wings on each side for memoranda and letters.

We consider it only an act of justice to give the following extract from the official Jury Report of 1862:—"The exhibit of Messrs. Mechi & Bazin recommends itself by merit of a particular order. So varied is it, that it would suffice by itself to illustrate the whole series of works produced in England in this line. It proves the talent of these manufacturers, and more than one of their specimens attract attention by the ingenuity of the arrangement, and by the good choice of the fittings. Mr. F. West, and Mr. C. Bazin, of the house of Mechi & Bazin, are members of the Jury of Class 36. This position of judges on the works of their fellow-manufacturers of all nations precludes them from any participation in the awards. The Jury consider it a duty to state their opinion, that were it not for this exceptional and honourable position, the works of Mr. West and Messrs. Mechi & Bazin would have been placed in the first order of merit."

Mr. Alderman Mechi, whose name is so well and honourably known also in connection with the improvement of farming, founded an establishment in Leadenhall Street in the year 1827, on a comparatively small scale, and by his judgment, enterprise, and good taste, has for years past taken a foremost place among manufacturers of this class of goods. After the honourable position of Juror, which he obtained at the Great Exhibition of 1851, and at Paris in 1855, he established a house at the West End. In 1859, Mr. Bazin, who for many years past had the entire management of the business, was admitted a partner; and under his charge the reputation of the house is not likely to suffer any diminution.

The increasing wealth of all nations, and wonderfully extended means of inter-communication, have given to the manufactures of Class 36—dressing-cases, table ornaments, dispatch-boxes, portmanteaus, and travelling-cases—an extraordinary impulse; so much so, that one of the principal English exhibitors alone exhibited nearly as much in quantity and as good in quality as the entire English contribution in 1851. Great Britain takes the lead in this branch of industry, and out of twenty-eight exhibitors, prize medals were awarded to eight, and honourable mention to six. "The contribution from the United Kingdom," we read in the Jury Report, "was large and varied, comprehending articles of luxury and for use of all descriptions, from dressing-cases priced at 1,000 guineas, to the soldier's or emigrant's writing-desk at 1*s.* 6*d.* Great excellence had been attained in a large number of the goods, more especially in those of an expensive nature, and considerable care was evinced in the production of articles of a less costly description; but with respect to those at cheap rates, the Jury are of opinion that there is still considerable room for improvement in this country." We may add that, in articles "*de luxe*," the three principal competitors were England, France, and Austria; numbering respectively fifteen, eleven, and ten exhibitors. The French manufactures were executed mostly in metal, leather, and wood, and were characterized by richness and elegance; the Austrian in leather and metal, of excellent design and most careful execution; and the English in wood, with metal mounts and leather, massive in appearance and of fine workmanship.

BOÎTES A ENVELOPPES ET PAPETERIE,

PAR MM. MECHI & BAZIN, LONDRES.

LA supériorité incontestable et universellement reconnue des productions de Messieurs Mechi & Bazin nous dispense de toute observation quant au mérite des objets qu'ils ont eus à l'Exposition, et parmi lesquels nous avons choisi, pour notre illustration ci-contre, un buvard et une boîte dite papeterie. La boîte à enveloppes fait partie d'un bureau monté en ébène et argent, et décoré de dessins après les petits-maîtres du 16ème siècle; la papeterie est en noyer à montures dorées et percées à jour, ornée de médaillons de porcelaine représentant les quatre saisons. Ouverte, cette boîte forme pupitre avec des ailes aux deux côtés pour les notes et les lettres.

Comme un acte de justice, nous croyons devoir citer l'extrait suivant du rapport officiel du Jury de 1862:—"L'exposition de Messieurs Mechi & Bazin se recommande par un mérite tout particulier. Les objets dont elle se compose sont assez variés pour pouvoir servir d'illustration de toutes les sortes d'ouvrages de ce genre que produit l'Angleterre. Ils offrent une preuve frappante du talent de ces fabricants, et quelques-uns d'entr'eux attirent l'attention par l'ingénuité des arrangements et par le choix des garnitures. M. F. West, et M. C. Bazin, de la maison Mechi & Bazin, sont membres du Jury, classe 36. Cette position, qui les constitue juges des produits d'autrui, les exclut de toute récompense. Mais le Jury croit de son devoir d'ajouter que, sans cette position honorable et exceptionnelle, M. West, et Messieurs Mechi & Bazin auraient occupé le premier rang pour le mérite de leurs produits."

M. Mechi, *alderman*, qui s'est acquis un nom honorable par ses efforts et ses expériences dans le domaine de l'agriculture, établit, en 1827, dans Leadenhall-street, une maison sur une petite échelle; mais, grâce à son esprit entreprenant, à son jugement et à son bon goût, il parvint à se placer à la tête des fabricants de sa classe. À l'Exposition de 1851 et à celle de Paris en 1855, il occupa la position distinguée de membre du Jury, et bientôt après il ouvrit un établissement au West-End. En 1859, M. Bazin, qui, depuis plusieurs années, avait eu la gérance des affaires, devint l'associé de M. Mechi, et sa direction ne peut manquer d'ajouter encore à la réputation de la maison.

À mesure que les ressources des richesses se sont développées de plus en plus dans les différents pays, et à mesure que les moyens de communication entre les nations se sont multipliés, les articles compris dans la classe 36 — nécessaires de toilette, ornements, boîtes, portemanteaux et nécessaires de voyage — ont pris un essor extraordinaire, à tel point qu'un des principaux exposants en 1862 a fourni, sous le rapport de la quantité et de la qualité, presque l'équivalent des objets exposés par tous les exposants anglais de la même classe en 1851. L'Angleterre est à la tête de cette industrie, et sur vingt-huit de ses exposants, huit ont reçu la médaille et six une mention honorable. "Les objets exposés par le Royaume-Uni"—nous citons le rapport du Jury—"étaient nombreux et variés, et comprenaient des articles de luxe et d'utilité de toute espèce, depuis les nécessaires de voyage évalués à 1,000 guinées jusqu'au pupitre modeste du soldat ou de l'émigrant, coûtant 1 fr. 80 cent. Quelques-uns des objets étaient d'une supériorité remarquable, surtout parmi les articles de prix; mais quant aux objets à bon marché, le Jury est d'avis que la voie du progrès n'est pas encore épuisée." Les principaux concurrents pour les articles de luxe étaient l'Angleterre, la France et l'Autriche. Le premier de ces pays était représenté par quinze exposants, le second par onze et le troisième par dix. Les objets de fabrique française étaient en métal, en cuir, et en bois, et se distinguaient par un cachet de richesse et d'élégance; ceux de l'Autriche étaient en cuir et en métal, d'un dessin excellent et d'une exécution soignée; ceux de l'Angleterre étaient en bois montés en métal et en cuir: ils présentaient une apparence massive, et le travail en était exquis.

PORCELAIN.
FROM
THE IMPERIAL MANUFACTURY VIENNA

PORCELAIN FROM THE IMPERIAL AUSTRIAN MANUFACTORY,

VIENNA.

WE have selected three pieces from the contribution of the Imperial Porcelain Manufactory, Vienna, characterized by the peculiar excellences of gilding and painting which distinguish its productions; they were purchased by Messrs. W. P. & G. Phillips, through whose kindness we have been enabled to reproduce them. The subject on the tray represents Apollo and the Muses; the plates are enriched with paintings of the centaur Chiron teaching Apollo the practice of archery, and a nymph disarming Cupid of his weapons.

This manufactory was established through the assistance of Stolzel, one of the Meissen workmen who fled to Austria in 1718, aided by Claude du Pasquier, a Belgian, who obtained a monopoly in 1720, from the Emperor Charles VI. for the production of porcelain in the Austrian empire. Not having sufficient capital, however, it declined, and was finally purchased by the Empress Maria Theresa in 1744, and erected into a royal establishment. Under her patronage, and that of the Emperor Joseph, large sums were expended on its improvement; it became one of the most flourishing manufactories of Europe, and in 1780 yielded an annual profit of about £4,000. In 1785, under the direction of the Baron de Sorgenthal, it had thirty-five furnaces in operation, and employed five hundred workmen. Mr. Marryat, to whom we are indebted for the substance of this information, states that it has since then been sold to private proprietors, and is no longer a state establishment; if so, it at least retains the title. The mark of the imperial fabric is a shield bearing the arms of Austria. The porcelain made previously to 1744 had no mark upon it. The kaolin formerly used was obtained from the neighbourhood of Passau, on the confines of Bavaria, and from Prinzdorf in Hungary. Lately, however, it has been supplied with clay obtained from near Brünn in Moravia, and Ungbar in Hungary. It is curious, that as the Vienna manufactory was founded by a deserter from the Meissen works, so also Ringler, a deserter from the Vienna establishment, assisted in the formation of the Höchst, Frankenthal, Nymphenburg (Munich), and other manufactories in Germany. A prize medal was awarded to this manufactory by the International Jury for its decorative porcelain, and, besides several Austrian and Bavarian medals of merit, it obtained a prize medal also at the Great Exhibition of 1851.

The raw materials used at these works, Mr. Schmitt states, are of inland production, with the exception of the Passau kaolin. There are consumed per annum: China clay, 1,564 cwt.; quartz, 559 cwt.; felspar, 282 cwt.; gypsum, 199 cwt.; marble, 80 cwt.; fire-proof clay for saggers, 14,481 cwt.: the consumption of fuel is, wood, 2,172 cords (72 cubic feet each); coal and coke, 1,516 cwt. There is a chemical laboratory for the preparation of all the colours for painting and for gold, the value of 850 ducats being required in 1861; synthetic and analytic experiments are also carried on here. The museum contains a series of works illustrative of the ceramic art of all countries, historically arranged. The manufactory gives employment at present to about 200 workmen; among whom are 55 painters and gold polishers, 53 white turners and washers, 36 sagger turners and brickmakers; the remaining number being engaged in less important technical and general work.

The sale of the productions is limited almost to the Austrian empire; the principal places of export are Dresden, Hamburg, Frankfort-on-the-Maine, and London. Mr. Schmitt makes no mention of the trade which, according to Mr. Marryat (writing in 1850), is still carried on, to a great extent, with Italy, Russia, and Turkey. The production of 1861 consisted of 277,230 pieces, which, when finished for sale, together with the fire-proof bricks, formed of old saggers, was valued at 94,700 florins.

The special excellence of the Imperial Austrian porcelain ware is the application in relief of solid platina and gold, which is now executed by a process peculiar to the establishment; and though very fine, sharp, and bright, hardly comes up to the old examples in solidity. The colours, however, are very harmonious, and the painting very carefully and delicately finished. The entire contribution, over 950 pieces, gave a great idea of the resources of the establishment, and its excellence in ornamental and moderate-priced ware. The statuary body was very good, and the works in bisque were characterized by artistic merit and lowness of price.

PORCELAINE DE LA MANUFACTURE IMPÉRIALE D'AUTRICHE,

VIENNE.

PARMI les objets exposés par la manufacture Impériale de porcelaine de Vienne, nous avons choisi pour notre illustration trois pièces caractérisées par la perfection des dorures et des peintures, qualités distinctives et spéciales aux productions de cet établissement. Elles ont été achetées par Messieurs W. P. & G. Phillips, qui ont bien voulu nous permettre de les reproduire. Le sujet peint sur le plateau représente Apollon et les Muses. Les assiettes sont ornées de peintures représentant le centaure Chiron enseignant à Apollon à tirer de l'arc, et une nymphe désarmant Cupidon.

Cette manufacture a été établie avec l'assistance de Stolzel, un des ouvriers de Meissen, qui se réfugia en Autriche en 1718, aidé par Claude du Pasquier, un Belge, qui avait obtenu, en 1720, de l'empereur Charles VI, le monopole pour la fabrication de la porcelaine dans l'étendue de l'empire autrichien. Faute de capitaux, cependant, elle fut loin de prospérer, et fut enfin achetée en 1744 par l'impératrice Marie-Thérèse, et convertie en un établissement royal. Marie-Thérèse et l'empereur Joseph dépensèrent de grandes sommes d'argent pour y faire des améliorations, et cet établissement devint une des manufactures les plus florissantes de l'Europe, au point qu'en 1780 elle produisit un profit d'environ 4,000 livres sterling. Elle avait en 1785, sous la direction du baron de Sorgenthal, trente-cinq fourneaux en activité, et employait cinq cents ouvriers. M. Marryat, auquel nous sommes redevables en grande partie pour les informations que nous venons de donner, dit que cette manufacture a été, depuis lors, vendue à des propriétaires particuliers, et n'est plus un établissement royal: s'il en est ainsi, elle continue, néanmoins, à en porter le titre. La marque distinctive de cette fabrique impériale est un écu aux armes d'Autriche. La porcelaine produite avant 1744 ne porte aucune marque. Le kaolin dont on se servait autrefois provenait des environs de Passau, sur les frontières de la Bavière, et de Prinzdorf, en Hongrie. Dernièrement, cependant, cette manufacture a tiré l'argile dont elle a besoin des environs de Brünn, en Moravie, et d'Ungbar, en Hongrie. Nous ferons remarquer comme une coincidence curieuse, que de même que la manufacture de Vienne a été fondée par un fugitif de Meissen, ainsi l'établissement des manufactures de Höchst, de Frankenthal, de Nymphenburg (Munich), et de plusieurs autres en Allemagne, est dû, en grande partie, à Ringler, un déserteur de l'établissement de Vienne. Cette manufacture a obtenu une médaille à l'Exposition de 1862 pour ses porcelaines de luxe, et outre plusieurs médailles de mérite de l'Autriche et de la Bavière, elle avait aussi reçu une médaille de prix à la grande Exposition de 1851.

Attaché à cet établissement, il y a un laboratoire chimique pour la préparation de toutes les couleurs requises pour la peinture et pour la dorure, dont la valeur en 1861 fut de 850 ducats; on y fait aussi des expériences synthétiques et analytiques. Le musée, qui en dépend, contient une série d'objets, arrangés historiquement, servant à illustrer les progrès de l'art céramique dans tous les pays. Cette manufacture emploie en ce moment environ 200 ouvriers; à savoir, 55 peintres et brunisseurs, 53 tourneurs et blanchisseurs, 36 tourneurs de gazettes et briquetiers: les autres ouvriers sont occupés à des travaux techniques moins importants.

Les objets fabriqués à cette manufacture se vendent presque entièrement en Autriche; il s'en fait, cependant, des exportations, principalement à Dresde, à Hambourg, à Frankfort-sur-le-Maine, et à Londres. M. Schmitt ne fait aucune mention des exportations, qui, selon M. Marryat (qui écrivait en 1850), se faisaient, sur une grande échelle, en Italie, en Russie, et en Turquie. Cette manufacture en 1861 a produit 277,230 pièces, lesquelles, avec les briques réfractaires fabriquées de vieilles gazettes, ont été évaluées à 94,700 florins.

La manufacture Impériale d'Autriche excelle dans les ornements en relief de platine et d'or massifs, exécutés maintenant par un procédé qui lui est particulier. Quoique très-beaux et très-brillants, ces ornements n'approchent pas tout-à-fait, pour la solidité, des anciens spécimens du même genre. Les couleurs, cependant, s'harmonisent parfaitement entr'elles, et les peintures sont d'un fini parfait et d'une délicatesse exquise. Nous avions à l'Exposition 950 pièces différentes de cet établissement, lesquelles, par leur variété, l'excellence de leurs ornements, et leur bon marché, donnent une grande idée des ressources de la manufacture. Les statuettes étaient très-bien faites, et les ouvrages en bisque étaient caractérisés par un mérite artistique, et se faisaient remarquer par leur bon marché.

AUSTRIAN ORNAMENTAL GLASS,

BY COUNT HARRACH AND MR. W. HOFFMAN.

COUNT HARRACH, of Neuwelt, in Bohemia, who occupied so distinguished a position at the Exhibition of 1851 as an enterprising and intelligent manufacturer of ornamental glass, obtained a prize medal at the present Exhibition "for excellence of manufacture of flint glass and ornamental articles." We have already noticed the works of Mr. Hoffman in the letter-press appended to Plate 33. The height of the large white vase, gilt and jewelled, by Count Harrach, was about 5 feet 6 inches; it consisted naturally of several pieces, and presented a remarkably rich and agreeable appearance.

Bohemia has for a long period been celebrated for its coloured glass. Kunkel, whom we have already spoken of in connection with the fine ruby glass of Bohemia (see Plate 5), states that the colouring power of the purple precipitate of Cassius is so great, that one part added to a thousand parts of glass will impart to the whole a full rich body of colour. This artist was ennobled by Charles XI. of Sweden for his improvements in the art of colouring glass, and assumed the name of Löwenstiern. He states, in his "Ars Vetraria," that he made artificial rubies in great abundance and sold them at a high price. For the Elector of Cologne he made a cup of ruby glass, fully an inch in thickness, weighing twenty-four pounds, and of an equally beautiful colour throughout. He was principally employed in this art when he was engaged in the service of Frederick William, the Elector of Brandenburg, in the year 1679, by whom he was made inspector of the glass-houses at Potsdam. Kunkel has nowhere given a complete account of the method he practised, and states also that he could produce ruby glass without gold. John C. Orschal, who was in the service of the Elector of Saxony about the year 1682; Christopher Grummet, an assistant of Kunkel's, and Krüger, inspector of glass-houses to the first king of Prussia, also distinguished themselves by their productions in coloured glass, and especially ruby. Dr. Füss was the first to prove that a common solution of gold, without the presence of tin, which is a constituent part of the precipitate of Cassius, is capable of producing rose and carmine-coloured glass. In Ure's "Dictionary of Arts and Manufactures," it is stated that "perhaps the glass is colourless in the pot, and it then remains colourless when cold; but when re-heated, the glass quickly assumes a light red colour, which rapidly spreads from the heated point over the whole piece, and increases in intensity until it becomes nearly a black red. This coloured glass can be again rendered colourless by fusion and slow cooling, and its colour be again produced by a repetition of the heating process. If, however, it is suddenly cooled, it cannot again be made to resume its ruby colour. This is also an example confirmatory in the highest degree of the view that no chemical change takes place, but that all the phenomena are due to alterations in molecular structure." M. Bontemps, who has made various important experiments at his glassworks at Choisy-le-Roi, found that gold, although usually employed for the purpose of giving various tones of red to glass, would by varying degrees of heat at a high temperature, and re-casting several times, produce a great many tints, varying from blue to pink, red, opaque, yellow, and green. Moreover, he found that all the colours of the prismatic spectrum might be given to glass by using the oxide of iron in various proportions, and by the agency of different degrees of heat; from which he concludes that all the colours are produced in their regular disposition in proportion as the temperature is increased. A series of similar changes was found under the same circumstances to take place with the oxide of manganese, which is generally employed to give a pink or purple colour to glass, and with the oxides of copper, used generally in producing red glass. Silver also, which imparts a beautiful yellow colour to glass, underwent the same changes, though with less intensity; and M. Bontemps is disposed to refer these chromatic changes to some modification of the composing particles rather than to any chemical changes in the materials employed. Besides the colours already mentioned, charcoal and antimony produce yellow glass, uranium a fine canary-yellow. Opaque white glass is made with the oxide of tin or phosphate of lime; the beautiful opal glass with muriate of silver, magnetic iron ore, and bone ash in certain proportions; blue glass with cobalt; and other colours are produced by various metallic and mineral products. Imitation gems, or "pierres de Strass," which are brought to great perfection in various countries (in Austria principally at Gablontz), receive their finish from the hands of the glass-cutters and grinders.

VERRERIE DE LUXE D'AUTRICHE,

PAR LE COMTE HARRACH ET M. W. HOFFMAN.

M. LE COMTE HARRACH, de Neuwelt, Bohème, qui s'était fait remarquer par ses objets de verre de luxe exposés en 1851, a obtenu à l'Exposition de 1862 une médaille pour "l'excellence de ses cristaux et de ses objets de luxe." Nous avons déjà parlé des œuvres de M. Hoffman dans le texte qui accompagne la planche 33. Le grand vase blanc exposé par le comte Harrach avait 5 pieds 6 pouces de hauteur; il était doré et garni de pierres de strass: l'apparence en était aussi riche qu'élégante et agréable.

La Bohème jouit d'une grande célébrité pour ses verres colorés, célébrité qui date d'une époque très-reculée. Kunkel, dont nous avons parlé déjà au sujet du verre rubis de Bohème, planche 5, constate le fait que, pour donner au verre une nuance brillante et riche, on n'a qu'à y ajouter le précipité pourpre de Cassius dans la proportion d'une partie à mille parties du verre qu'on veut colorer. Cet artiste reçut de Charles XI de Suède des titres de noblesse, en reconnaissance des améliorations qu'il avait introduites dans l'art de colorer le verre, et il prit le nom de Löwenstiern. Dans son "Ars Vetraria," il nous informe qu'il avait fait une grande quantité de rubis artificiels, qu'il vendait à des prix fort élevés. Il a fabriqué pour l'électeur de Cologne une coupe, couleur de rubis, qui avait un pouce d'épaisseur et pesait vingt-quatre livres, et la couleur était d'une beauté égale dans toutes les parties de la pièce. Parmi les autres qui se sont distingués par leurs productions en verre coloré et surtout en verre vermeil, nous citerons Jean C. Orschal, qui était au service de l'électeur de Saxe, vers 1682; Christophe Grummet, un des assistants de Kunkel; et Krüger, inspecteur des verreries sous le premier roi de Prusse. Le docteur Füss fut le premier à prouver qu'une simple solution d'or, libre de toute présence de l'étain, qui entre dans la composition du précipité de Cassius, suffit pour produire du verre de couleur de rose, ou de couleur de carmine. Dans le "Dictionnaire des Arts et des Manufactures" par Ure, nous trouvons la remarque que "le verre est quelquefois sans couleur dans le creuset, et reste tel après qu'on l'a laissé se refroidir; mais si on l'expose à la chaleur, le verre prend bientôt une nuance de rouge-clair, qui s'étend rapidement sur toute la pièce, devenant de plus en plus foncée, et enfin elle devient d'un rouge presque noir. Le même verre perd sa couleur par la fusion si l'on a soin de le refroidir lentement, et il reprend sa couleur rouge si on l'expose de nouveau à l'action de la chaleur, pourvu que le refroidissement se soit opéré lentement; car, en refroidissant la fusion soudainement, on l'empêche de reprendre sa couleur de rubis, ce qui confirme, de la manière la plus évidente, l'opinion que le phénomène de la couleur ne se produit point par des changements chimiques, mais simplement par le changement qui s'opère dans la structure moléculaire." M. Bontemps, qui, dans sa manufacture de Choisy-le-Roi, a fait des expériences aussi variées qu'importantes, est arrivé à la conclusion que l'or, employé généralement pour donner au verre différentes nuances de rouge, peut produire une grande variété d'autres nuances: bleues, roses, opaques, jaunes et vertes. Il a trouvé, d'ailleurs, qu'on peut donner au verre toutes les couleurs du spectre prismatique, en employant l'oxyde de fer en proportions diverses, et en variant les degrés de la chaleur; d'où il conclut que les couleurs se produisent en proportions régulières à mesure que la température est plus ou moins élevée. Il a observé les mêmes changements sous l'influence de l'oxyde de manganèse, qu'on emploie généralement pour donner au verre une couleur de pourpre ou rose tendre, et sous l'action de l'oxyde de cuivre, qui sert à produire du verre rouge. Il a remarqué des phénomènes semblables, quoique d'une manière moins frappante, à l'égard de l'argent, qui donne au verre une superbe couleur jaune; et M. Bontemps est disposé à attribuer ces changements chromatiques à quelque modification dans les particules, plutôt qu'à un changement chimique des matières employées. Outre les couleurs dont nous avons parlé, on peut produire du verre jaune au moyen du charbon de bois et de l'antimoine, et une belle nuance de jaune de serin à l'aide de l'uranium. Le verre blanc opaque se fait avec de l'oxyde d'étain et avec du phosphate de chaux; le verre d'opale avec le muriate d'argent, le minerai de fer et la cendre d'os; le verre bleu avec du cobalt; différentes autres couleurs se produisent par l'emploi de diverses substances métalliques et minérales. Les joyaux d'imitation, ou pierres de Strass, qu'on produit avec une grande perfection dans plusieurs pays (à Gablontz en Autriche surtout), ont à passer sous la main des polisseurs et des tailleurs de cristal, qui leur donnent le fini nécessaire.

2

3

Lith. by the Autotypographical & Fabric Print Co. [illegible]
J. T. Wornum, Direx.

BOOK COVERS.

1 by Mess^rs J. & J. Leighton
2. & 3 by Mess^rs Leighton Son & Hodge. } London

BOOK-COVERS,

BY MESSRS. J. & J. LEIGHTON, AND MESSRS. LEIGHTON & HODGE, LONDON.

THESE two firms, well known as amongst the foremost in the bookbinding trade, exhibited each a large and good collection of their works, from which we have taken the "Paradise Regained," designed by Mr. J. Leighton (Luke Limner), who has given interest to the inside, as well as the outside of the cover, which is very beautifully worked on vellum, designed for Messrs. J. & J. Leighton; and two Bibles of Messrs. Leighton & Hodge, one of which—that with the emblems of the Sacrament—is designed by Mr. Owen Jones, whose labours in the cause of artistic design have done so much towards raising the standard of taste in this country. Having briefly reviewed the history of the bookbinder's art in England, France, and Germany (Plates 206, 216, 227), we will here give some account of the manner in which leather covers are made. The leather used for this purpose is roan or sheep, calf, morocco, and russia; at least these are the principal kinds, to which alone we need make allusion here. These kinds of leather receive their colour at the dye-houses in Bermondsey, where they are prepared in vast quantities, not only for the London market, but for many other parts of England. But "roan-bound" books, such as school-books, are often sprinkled with colour by the bookbinders, after the leather has been attached to the boards. For this purpose, the books are opened and hung over two bars in such a manner that the leaves may hang vertically downwards, while the boards lie horizontal. A brush is dipped into the liquid colour, and dashed or sprinkled on the cover, so as to give a group of spots or wavy lines, at the taste of the workman. Calf and russia leathers do not often receive any modification of surface from the bookbinder; but morocco is sometimes treated in the following manner:—The morocco leather employed for chair-covers and such purposes is made either of kid-skin or sheep-skin, according to its quality, and has a wrinkled appearance, arising from the surface having been rubbed very hard with a minutely-grooved piece of wood,—now, for many purposes of bookbinding, these wrinkles are changed to a granulated appearance by the following process:—two pieces of leather being well wetted and laid face to face, the upper one is rubbed in different directions, with a flat piece of cork, by which the wrinkles are removed, and a slightly granulated texture produced.

The decorations produced on a leather-bound book by heated stamps or dies are very diversified. The dies for producing any particular device are fixed to handles, and when about to be used, are warmed in a gas-heated stove. Many such dies are often used for one book, and the process of producing a sunken ornamental device, using these tools by hand, is called "blind tooling." But for many purposes it is more convenient to fasten a great number of small dies, as partial devices, to a metallic plate, by means of glue and cloth, and to stamp the device from this fixed plate, by means of a press: this is called "blocking." All the devices so produced on a book are called "blind" if no gold be employed; but much of the beauty of the workmanship depends on the tasteful introduction of this metal, in forming part or all of the pattern. The leather, as laid on the book, is not in a fit state for receiving the gold without some modification of surface. It first receives a coating of parchment size; then two or three coatings of white of eggs, whereby a slight glossiness is produced; and just before the gold is to be laid on, the surface is slightly moistened with oil. The gold, cut up into small pieces to suit the kind of ornament, is laid on the book with a flat camel-hair brush, and the stamp or die, previously heated in the fire, is impressed on the gold; whereby two effects are produced at once,—the production of the device and the fixing the gold to the leather. A piece of soft rag, lightly passed over the book, removes the small superfluous fragments of gold, and leaves the gilt device clearly marked.

Mr. J. Leighton, in a valuable paper read by him before the Society of Arts, in February, 1859, calls morocco "the prince of leathers." Hog-skin he considers a nice and durable leather, though not much used, and it takes blind-tooling admirably. Russia leather, unless extremely thick, is apt to become rotten: it is principally prized for its odour, and pleasant tone of colour. Vellum is extremely strong and useful, but hard to work. All the tree-marbles, sponge-dabs, and other stained fancy patterns, Mr. Leighton considers must in time injure the leather, on account of the acids employed in producing them. In 1835, the late Mr. Archibald Leighton introduced the use of cloth for covers; the first publisher to adopt it being Mr. Pickering, and the first work so bound, Lord Byron's Complete Works. Most of our books at the present time are cloth-bound; and amongst the names of the designers are to be found some of the most noted decorative artists of the day.

COUVERTURES DE LIVRES,

PAR MM. J. & J. LEIGHTON, ET MM. LEIGHTON & HODGE, DE LONDRES.

CES deux maisons ont exposé, chacune, une nombreuse et belle collection de leurs produits; parmi lesquels nous avons choisi le "Paradis retrouvé," dessiné par M. J. Leighton, et exécuté sur vélin, pour Messieurs J. & J. Leighton; et deux Bibles de Messieurs Leighton & Hodge, dont l'une (celle qui représente les emblêmes du Saint Sacrement) a été dessinée par M. Owen Jones, dont les travaux pour la cause du dessin artistique ont tant contribué à élever le goût dans ce pays. Ayant donné une histoire succincte de l'art du relieur en Angleterre, en France et en Allemagne (Planches 206, 216 et 227), nous ajouterons ici quelques détails, sur la manière dont se font les couvertures en cuir. Les matières employées pour cet effet sont: la basane ou peau de mouton, le veau, le maroquin et le cuir de Russie; ce sont du moins les principales espèces et les seules dont nous ayons à nous occuper ici. Tous ces cuirs se teignent dans les ateliers de Bermondsey, qui en préparent d'immenses quantités, non seulement pour Londres, mais encore pour différentes parties de l'Angleterre. Mais les couvertures de basane, telles que celles des livres de classe, sont souvent tachetées de couleurs par les relieurs, après que la reliure est faite. À cet effet on suspend les livres ouverts, entre deux tringues ou barres, de manière à ce que les feuilles pendent verticalement, tandis que la couverture s'appuie horizontalement sur les traverses; on trempe ensuite un pinceau dans la couleur préparée, que l'on applique alors, soit par couches, soit par éclaboussures, afin de produire des groupes de taches ou de lignes ondulées, selon le goût de l'ouvrier. Toutefois, le veau et le cuir de Russie subissent rarement cette dernière modification sous la main du relieur. Mais le maroquin se traite quelquefois de la manière suivante:—Le cuir moroquiné, dont on recouvre les meubles ou autres objets du même genre, se fait de peau de chevreau ou de peau de mouton, selon la qualité, à laquelle on donne une surface ridée, au moyen d'un morceau de bois à petites cannelures, que l'on frotte dessus, en l'appuyant fortement; pour différentes espèces de reliure on donne à cette surface ainsi préparée une apparence granulée par le procédé suivant:—On couche deux peaux bien mouillées, face à face l'une sur l'autre, puis on passe par dessus et en tous sens, un morceau de liége plat, ce qui fait disparaître les lignes et produit le grain désiré.

Les ornements, que l'on applique sur les reliures de cuir au moyen de poinçons chauffés, varient à l'infini. Après avoir assorti les divers dés ou poinçons nécessaires pour former un dessin quelconque, on les fixe dans des manches de bois, et on les fait chauffer dans de petits poêles à gas. Il faut souvent nombre de ces poinçons pour un seul livre, et le procédé par lequel on produit, avec ces outils, un dessin en creux, s'appelle "gaufrer." Mais pour beaucoup d'objets, on trouve plus avantageux de fixer avec de la colle et des bandes de toile, une quantité de petits dés, formant un patron particulier sur une platine de métal, et d'imprimer le tout d'un seul coup, à l'aide d'une presse, ce qui s'appelle "plaquer." Tous les dessins ainsi estampés sans or, s'appellent "gaufrés;" mais la beauté du travail du relieur dépend, en grande partie, de l'introduction judicieuse de ce métal dans la combinaison artistique des différents dessins. Le cuir, tel qu'il est d'abord appliqué sur la couverture, n'est pas encore propre à recevoir la dorure, et demande une préparation préalable. On étend d'abord une couche de colle de parchemin, puis deux ou trois couches de blanc d'œufs, ce qui produit un léger vernis, et enfin, immédiatement avant de poser l'or, on promène dessus légèrement un pinceau imbibé d'huile. L'or, coupé en différents petits morceaux, selon la forme des ornements, s'applique sur le livre, à l'aide d'un pinceau plat de poil de chameau, et l'on presse fermement sur l'or les dés qu'on a préalablement fait chauffer; ce qui produit le double effet d'imprimer le caractère ou dessin et de fixer l'or sur le cuir. Puis, avec un chiffon fin, on enlève les petites parcelles d'or superflues, et l'objet ainsi reproduit, paraît alors dans toute sa pureté.

Monsieur J. Leighton, dans un traité lu par lui devant la Société des Arts, en fevrier 1859, appelle le maroquin le "prince des cuirs." Il regarde la peau de cochon comme un cuir joli et durable, bien que peu employé, et qui prend admirablement bien la gaufrure. Le cuir de Russie, à moins d'être extrêmement épais, est sujet à dépérir rapidement; il est principalement estimé pour son odeur et sa teinte agréable. Le vélin est extrêmement bon et durable, mais difficile à travailler. En 1835 feu M. Archibald Leighton introduisit l'emploi de la toile pour reliure, et M. Pickering fut le premier éditeur qui l'adopta, et les premiers livres reliés de cette manière furent les œuvres complètes de Lord Byron.

London: Thomas Nelson Lithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring Direx.r

DAMASK LINEN

1 by Mr. C. Faber, Sunderland 2 by Messrs. Birrell Bros, Dunterline

DAMASK LINEN,

BY MESSRS. BIRREL BROS, DUMFERMLINE, AND MR. C. FABER, STUTTGART.

THE contribution of diapered and damask linen to the Exhibition of 1862 was characterized by great excellence of manufacture and the general propriety of the designs applied to it. We have selected from the contribution of the Messrs. Birrel Brothers, of Dumfermline, a damask table-cloth, ornamented with the armorial bearings of James Hay Erskine Wemyss, Esq., of Wemyss and Torrie, M.P. for Fifeshire, being those of the arms of Wemyss and Erskine quartered, and having in the corners the emblematical device of Macduff, Thane of Fife, from whom Mr. Wemyss claims lineal descent.

The Messrs. Birrel, who have long obtained the highest reputation in this manufacture, have received no less than thirteen prizes at different times from the Board of Trustees for the encouragement of manufactures in Scotland, and a prize medal for damask cloths, &c., in 1851. All the designs executed by this firm since 1825 have been supplied by Mr. J. N. Paton (father of the well-known artist Noel Paton), to whom, together with Mr. Waller Paton, in this and other manufactures, Dumfermline is indebted for some of its best productions. Mr. Faber, of Stuttgart, Würtemberg, received a great medal at the Munich Exhibition, 1854, and a prize medal at the present Exhibition, for "diaper and damask table-cloths; for varied assortment, great skill in manufacture, taste in design, and perfect finish." We have selected for our illustration a tea-table cloth, nearly six feet square, valued at about twenty-six shillings. The design, which is illustrative of the pleasure of drinking—only tea, of course—speaks for itself; the writing, in old German, which is inscribed on the scrolls, is as follows:—"Red was wahr ist, trink was klar ist, iss was gar ist. Zum Frujor musz du trinken, da ist nit kalt nit warm; in Sumer musz du trinken, im Sumer ist es heiz; im Herbst da musz du trinken, da ist die nasse Zeit; im Winter musz du trinken, im Winter ist es kalt."

The Messrs. Birrel exhibited several excellent patterns besides that which we have illustrated; amongst which we particularly noticed a table-cloth with the Breadalbane arms in the centre, and a small cloth ornamented with the Scotch thistle and the motto "Je pense," the border of which was exceedingly good. The designs produced by the Messrs. Matthewson, of Dunfermline, erred in regard to their being too pictorial; such elaborate work is lost in this material. Dewar & Son, of London, exhibited the fine piece called the "Royal Crimean Hero Cloth;" but it is open to the same objection as the works just cited, in attempting subjects quite unsuited to the material. Carter Brothers, of Barnsley, contributed good but simple patterns. The Irish manufacturers produced excellent work. Some patterns, designed by the pupils of the Belfast School of Design for Messrs. Faulding & Co., were in every respect praiseworthy. Messrs. Moore & Weinberg in their table linen for the Emperor of Russia, Messrs. Dunbar & Dickson, and Messrs. Richardson & Owden, fully sustained the reputation of Belfast: some of the designs were exceedingly good, and we regret having been unable to illustrate some of them, owing to our restricted space. We must also do justice to the contribution of Messrs. Outram & Co., of London, although not strictly in this class: their counterpanes and quilts showed the application of designs really of a very high order, and excellently suited to the material.

Scotland did not manufacture linen before the last century: a board of trustees for its encouragement was appointed in the year 1727. Dundee was during that century the principal seat of the trade; in 1745 the entire quantity of flax imported there was only seventy-four tons, yet in less than half a century from that time the annual importation of flax amounted to 2,500 tons, and 8,000,000 yards of linen were exported. Ireland has been celebrated for its linen from time immemorial. Louis Crommelin, a Protestant refugee, driven from France by the revocation of the Edict of Nantes, established the manufacture on an improved basis. Machinery began to be applied to it early in the 18th century, and Sir W. Temple, writing in 1750, considered the manufacture might be so improved and extended as "to beat down the trade both of France and Holland." About this period a better method of bleaching was introduced by Sir James Ferguson, of Belfast. In the year 1800 Ireland manufactured and exported 36,112,369 yards of linen, and in 1835 double that quantity, valued at £3,730,854. Since then the manufacture has continued to prosper, but no reliable statistics of the trade are to be obtained. Of this amount only a small portion consisted of damasks and diapers, the total amount of which class of goods exported from the United Kingdom in 1862 was 451,804 yards, of which the United States took 300,574 yards.

LINGE DE TABLE DAMASSÉ,

PAR MM. BIRREL FRÈRES, DUMFERMLINE, ET M. C. FABER, STUTTGART.

LES toiles damassées qui se trouvaient à l'Exposition de 1862 se distinguaient par une grande supériorité de fabrication et par l'excellent choix des dessins. Parmi les articles exposés par Messieurs Birrel frères, de Dumfermline, nous avons choisi pour notre illustration une nappe damassée, ornée des armes de M. James Hay Erskine Wemyss, de Wemyss et de Torrie, membre du parlement pour le Fifeshire, qui porte les armes des Wemyss et des Erskine en écu écartelé, et les coins représentent la devise emblématique de Macduff, thane de Fife, auquel M. Wemyss fait remonter sa généalogie. Messieurs Birrel, qui jouissent, depuis longtemps, d'une très-haute réputation pour ce genre de fabrication, ont obtenu du conseil pour l'encouragement des manufactures en Écosse jusqu'à treize différents prix, et en 1851 ils ont reçu une médaille de première classe pour leurs toiles damassées et façonnées. M. J. N. Paton (père du fameux peintre Noël Paton) fournit à cette maison tous les dessins, depuis vingt-cinq ans, et c'est à lui et à M. Waller Paton que les manufactures de Dumfermline doivent les patrons de quelques-unes de leurs plus belles productions.

M. Faber, de Stuttgart, avait déjà reçu une médaille à l'Exposition de Munich en 1854, et à l'Exposition de 1862 il a obtenu une médaille "pour ses nappes ouvrées et damassées, pour la variété de son assortiment, la supériorité de la fabrication, le bon goût des dessins et le fini du travail." Nous reproduisons ci-contre une nappe à thé d'environ six pieds carrés, évaluée au prix de trente-trois francs. Le dessin n'a pas besoin d'explication. Les bandes portent l'inscription suivante en vieil allemand : "Red was wahr ist, trink was klar ist, iss was gar ist. Zum Frujor musz du trinken, da ist nit kalt nit warm ; im Sumer musz du trinken, im Sumer ist es heiz ; im Herbst da musz du trinken, da ist die nasse Zeit ; im Winter musz du trinken, im Winter ist es kalt."

Outre la pièce que nous avons illustrée, Messieurs Birrel ont exposé plusieurs objets d'un dessin excellent, parmi lesquels nous avons remarqué surtout la nappe qui porte les armes des Breadalbane au centre ; et une autre nappe plus petite, ornée du chardon de l'Écosse et de la devise, "Je pense ;" les coins de cette dernière pièce sont admirables. S'il y a quelque chose à dire contre les dessins de Matthewson, de Dumfermline, c'est qu'ils sont trop ornés ; des dessins pittoresques sur la toile, c'est de la peine perdue. Dewar & fils, de Londres, ont eu à l'Exposition une belle pièce connue comme "la nappe royale des héros de la Crimée," à laquelle on pourrait faire le même reproche d'être ornée de sujets qui ne sont pas adaptés à la toile. Les frères Carter, de Barnsley, ont envoyé quelques dessins excellents et simples. Les manufactures irlandaises étaient représentées par des productions admirables ; quelques-uns des dessins faits pour Messieurs Faulding & C^ie^ par les élèves de l'école du dessin de Belfast étaient dignes de grands éloges. Messieurs Moore & Weinberg, qui ont exposé du linge de table fait pour l'empereur de Russie, Messieurs Dunbar & Dickson et Messieurs Richardson & Owden ont soutenu dignement la réputation de Belfast ; nous regrettons bien que l'espace nous manque pour reproduire quelques-uns de leurs excellents dessins.

La fabrication des toiles en Écosse ne date que du siècle dernier, et le premier conseil pour l'encouragement de ce genre de fabrication fut établi en 1727. Dundee était alors le siége principal de cette industrie. En 1745 la quantité de lin importée ne se montait qu'à 74 tonnes ; mais cinquante ans plus tard, l'importation du lin avait atteint le chiffre de 2,500 tonnes, et l'exportation de toiles était de 8,000,000 de mètres. L'Irlande a été célèbre pour ses toiles depuis un temps immémorial. Louis Crommelin, un réfugié protestant, que la révocation de l'édit de Nantes avait forcé de quitter la France, établit en Irlande une fabrique sur une nouvelle base. Au 18^ème^ siècle l'application des machines imprima un nouvel élan aux manufactures, à tel point qu'en 1750, Sir W. Temple était d'avis que les manufactures irlandaises étaient susceptibles d'une extension assez grande pour "écraser le commerce de la France et de la Hollande." Vers la même époque, Sir James Ferguson introduisit à Belfast une nouvelle méthode pour blanchir les toiles. En 1800, l'Irlande confectionna pour l'exportation 36,112,369 mètres de toile, et en 1835 elle en exporta le double, évalué à 3,730,854 livres sterling ; et cette industrie n'a pas cessé de prospérer depuis ; mais nous n'avons pas de statistiques très-précises à cet égard. Dans le chiffre des exportations que nous venons de donner, les toiles ouvrées et damassées n'entraient que pour très-peu de chose, puisque l'exportation totale de ce genre de marchandises pour tout le Royaume-Uni ne se montait en 1862 qu'à 451,804 mètres, dont 300,574 mètres furent exportés aux États-Unis d'Amérique.

London: Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. F. Nichols, Printer.

WOOD CARVINGS

1. Perry 2 3 4 5 6 Rogers

PLATE 128.

WOOD CARVINGS,

BY W. G. ROGERS AND W. PERRY, LONDON.

MR. ROGERS, from the great excellence, importanee, and variety of his works in carved wood, may be regarded as the Grinling Gibbons of the day; and it is interesting to know that the produetions of that elever artist, whieh ornament the ehurehes of London, first formed the taste and inspired the genius of the youth, when, fresh from his native town, Dover, he was apprenticed to a carver and gilder in the City. Richard Birkbeck (a fellow-worker with Stothard at Burleigh) pointed out to him the peeuliar merits and varied character of the ornament on St. Paul's Cathedral, and so worked up his enthusiasm as to make him determine to stamp every subject he took in hand with artistic feeling, and never to break a surface without a meaning. One of his earliest patrons was H.R.H. the Duke of Sussex, who engaged him to deeorate the walls of Kensington Palace. His garlands and clusters of fruit and flowers are to be found in the spacious assembly-room of the late Sultan's new seraglio on the Bosphorus, in the great palaees of Vienna and Paris, and in many of the old mansions of Great Britain. Several of the churehes of London also eontain specimens of his skill; we may mention espeeially St. Mary-at-Hill, St. Anne's, Limehouse, and St. Michael's, Cornhill, which are enriched with some of his best works. Mr. Rogers took sueh an interest also in collecting fine works, that he was enabled to fill his studio and workshop with examples of European and Oriental deeorative art, aneient and modern: private eollectors frequently lent him their ehoicest treasures, his house in Soho was regarded as a museum, and was well known to all lovers of art at a time when no attempt had been made to form a publie museum of the kind. He has latterly turned his attention to the Italian style, and, assisted by his eldest son, Harry Rogers, who is well known as a prolific and good designer, he has produced some important works, foremost among them being the boxwood eradle earved for the Queen in 1849, and whieh obtained for him a prize medal in 1851.

In the report of the Commissioners of the Fine Arts in 1844, Mr. Rogers was designated by them "as the person best qualified to be entrusted with those parts of the woodwork of the House of Lords in which great riehness of effeet and delieaey of exeeution are required." He is now engaged on a magnifieent suite of rooms at Keele Hall, for Ralph Sneyd, Esq., and in his seventieth year exhibits no symptoms of falling off from the great excellence to whieh he has attained. Mr. Rogers gained a medal in the present Exhibition for his artistic carvings in wood.

Mr. Perry was born at Taunton in 1819, where he worked as a eabinet-maker and earver, but soon outstripped his fellows, whose whole stock of ornament consisted in the eommon deeorations known as the scroll, the husk, the tulip, and the bead or reed. In 1845 he migrated to London, and was employed in assisting Mr. Rogers in some of his greatest works, and in working at the Houses of Parliament; the eabinet by Mr. Stevens, of Taunton, exhibited in 1851, also received the benefit of his labours. After several difficulties,—such difficulties as are only known to a married working man with a large family, he succeeded at last in gaining employment on his own aceount, his earliest patrons being the Duchess of Sutherland, Lord Foley, and Lord Taunton. Mr. Perry's taste leads him to birds and flowers; and nothing eould be more delieate and pretty than the Nightingale whieh we have illustrated, carved in limetree-wood, the extreme diameter being only nine inehes: it is the property of Her Majesty the Queen. Among other very graeeful works exhibited by Mr. Perry, were the Willow Wren, belonging to Miss Burdett Coutts; the Missel Thrush, with oak and mistletoe; the Wrens and Garden Spider in boxwood, the property of H. M. Farquhar, Esq.; a fine boxwood cloek-ease, belonging to D. C. Marjoribanks, Esq., M.P.; and a cigar-box for L. Huth, Esq. It is mueh to Mr. Perry's credit that a great number of his carvings have been done after his ordinary day's work, as he is still employed by manufaeturers, and works for several London upholsterers, and especially signalized himself by his earving on Mr. Levien's sideboard in the Exhibition.

SCULPTURE EN BOIS,

PAR W. G. ROGERS ET W. PERRY, LONDRES.

LA perfection, l'importance et la grande variété des ouvrages en bois sculpté de M. Rogers, en font, pour ainsi dire, le Grinling Gibbons de nos jours; et il est intéressant de savoir, que les productions de cet artiste, qui ornent les églises de Londres, ont servi à former le goût et à inspirer le génie du jeune Rogers, nouvellement arrivé de sa ville natale, Douvres. Richard Birkbeck (un des compagnons d'atelier de Stothard à Burleigh) lui fit remarquer le mérite spécial et le caractère varié des ornements de la cathédrale de St. Paul; et il excita tellement l'enthousiasme du jeune homme, que celui-ci prit la détermination d'imprimer à tout sujet qu'il entreprendrait, un cachet artistique, et de ne jamais commencer un ouvrage sans avoir une idée bien arrêtée du sujet. Un de ses premiers protecteurs fut son Altesse Royale le duc de Sussex, qui l'employa à décorer les murs du palais de Kensington. On trouve les guirlandes, les groupes de fruits et les fleurs de M. Rogers, dans la vaste salle de réunion du nouveau sérail de feu le sultan Abdul-Medjid, sur le Bosphore, dans les grands palais de Vienne et de Paris, et dans un grand nombre des anciens châteaux de la Grande-Bretagne. Plusieurs des églises de Londres possèdent aussi des spécimens de son talent. Nous mentionnerons spécialement, les églises de St. Mary-at-hill, de S^te^ Anne (Limehouse), et de St. Michel (Cornhill), qui contiennent quelques-uns de ses plus beaux ouvrages. M. Rogers s'est occupé aussi, à former une collection de beaux ouvrages de décors, et il a réussi à remplir son studio et son atelier, de spécimens de l'art décoratif, ancien et moderne, de l'Europe et de l'Orient. Les amateurs lui prêtaient souvent leurs trésors les plus précieux, et sa maison dans Soho—vrai musée artistique—était bien connue des amateurs de l'art, à une époque où l'on n'avait encore fait aucune tentative pour former un musée de ce genre. Il s'est récemment occupé du style italien, et, avec l'aide de son fils aîné, Harry Rogers, bien connu comme un dessinateur fécond et habile, il a terminé quelques ouvrages importants dans ce genre, dont nous placerons au premier rang, le berceau en buis sculpté pour la Reine en 1849, et qui lui a valu une médaille en 1851.

Les commissaires des beaux-arts, dans leur rapport en 1844, désignent M. Rogers "comme l'artiste le plus digne, auquel on peut le plus sûrement confier les sculptures en bois de la Chambre des Lords, qui demandaient une grande richesse d'effet et une grande délicatesse d'exécution." Il est maintenant occupé à décorer, pour M. Ralph Sneyd, une suite d'appartements magnifiques à Keele Hall; et dans sa soixante-dixième année, il n'y a aucun symptôme que son talent commence à baisser. M. Rogers a obtenu une médaille à l'Exposition de 1862, pour ses sculptures artistiques en bois.

M. Perry naquit en 1819, à Taunton, où il travailla comme ébéniste et sculpteur; mais il devança bientôt les autres ouvriers, ses compagnons, dont tout le savoir, en fait d'ornements, ne consistait que dans les sculptures usuelles, connues sous le nom de: enroulement, coquille, tulipe, et chapelet ou baguette. En 1845 il vint à Londres, et M. Rogers l'employa pour l'assister dans quelques-uns de ses grands ouvrages et dans les sculptures en bois des chambres du Parlement. M. Stevens, de Taunton, lui est redevable, du secours de son talent, dans les sculptures du cabinet qu'il a exposé en 1851. Après plusieurs difficultés,—difficultés, qui ne sont connues qu'à un artisan marié et ayant une nombreuse famille,—il réussit enfin à obtenir de l'occupation à son propre compte. La duchesse de Sutherland, lord Foley et lord Taunton ont été ses premiers patrons. Les oiseaux et les fleurs sont la spécialité de M. Perry. Rien ne saurait être plus délicat et plus joli, que le rossignol en bois de tilleul, dont nous donnons l'illustration; il n'a que neuf pouces de diamètre: c'est la propriété de la Reine. Parmi les ouvrages gracieux exposés par M. Perry, nous avons remarqué un roitelet, appartenant à Mademoiselle Burdett-Coutts; une tourdelle perchée sur une branche de chêne entourée de gui; des roitelets et un faucheux en buis, appartenant à M. H. M. Farquhar; une pendule de buis, propriété de M. D. C. Marjoribanks, membre du Parlement; et une boîte à cigares, pour M. L. Huth. Nous devons dire, à l'éloge de M. Perry, qu'il a fait un grand nombre de ses sculptures, après son travail ordinaire de la journée; car il travaille encore pour des fabricants de Londres. Il s'est principalement fait remarquer par ses sculptures du buffet de M. Levien, exposé en 1862.

VASES IN OXIDISED SILVER

BY

MESSRS HUNT & ROSKELL LONDON

SILVER VASES,

BY MESSRS. HUNT & ROSKELL, LONDON.

FOREMOST among our gold and silversmiths, whose works are not to be surpassed by those of any nation, stand the names of Messrs. Hunt & Roskell, who have received in all instances where they have exhibited, the highest rewards the Juries could decree to them. In the present Exhibition this firm was precluded from obtaining a medal, on account of Mr. Hunt having accepted the higher honour of acting as a Juror, to report on the works of his class contributed by all the world,—a difficult duty, which he discharged in the most conscientious and able manner.

We have selected for illustration in the accompanying Plate three highly artistic works in oxydized silver; and in Plate 202 will be found other important examples of unusual merit. The large vase, over three feet in height, forms a portion of the testimonial, of nine pieces in all, presented to Charles John Kean, Esq., the celebrated actor, in 1862, by his fellow schoolfellows at Eton, "together with numerous friends and admirers among the public, as a tribute to the genius of a great actor, and in recognition of his unremitting efforts to improve the tone and elevate the character of the British stage." The body of the vase is partly gilt, and contains subjects in low relief of Mr. and Mrs. Charles Kean, in Shakspeare's plays of "Lear," "Macbeth," "Hamlet," "Richard II.," "Henry V.," "Winter's Tale," "King John," "Richard III." "Henry VIII.," "Merchant of Venice," and "Much Ado about Nothing." The neck of the vase is enriched with medallion portraits of Queens Elizabeth and Victoria; and on the foot are represented the elfin attendants of Queen Mab, supporting medallions of Mr. and Mrs. C. Kean. The pedestal is surrounded with views of Eton College from the river, the Eton fête on the 4th of June, the schoolyard, and the inscription. The entire set was designed and executed by Mr. H. H. Armstead, the well-known sculptor, to whose good taste, rich fancy, and rare powers of execution, they bore "confirmation strong."

To the same clever artist are also due the design and execution of the remaining subjects. The Doncaster cup for 1860, exhibited by permission of its owner, Lord Vivian, and the Manchester Art-Treasures Exhibition testimonial, the property of Thomas Fairbairn, Esq. The first of these is illustrative of the ancient story of St. George, as given in Percy's "Reliques of Ancient Poetry." Some of the principal incidents of the ballads are illustrated in medallions round the body of the vase. On the other medallions are represented the deliverance of the maiden and the conquest of the dragon. On the upper portion of the vase is placed the head of the "weird lady," surrounded by interlacings of serpents and mystical symbols. The handles are formed by the great winged dragon conquered by St. George, who stands victorious on the summit of the vase. The foot is enriched with the cross and the lily, as the symbol of Purity. We need hardly say that this story of St. George is purely mythical, and that the champion of England was in reality nothing more than a violent partisan of the Arian schism, who bore by no means an irreproachable character. (See letter-press Plate 90.)

The Manchester Art-Treasures Testimonial is surmounted by a figure of Genius contending with an eagle, around which are allegorical figures of Painting, Sculpture, and Industrial Art. On the column are the rose, shamrock, and thistle, and the motto of the Exhibition, from Keats's "Hyperion,"—"A thing of beauty is a joy for ever." On the vase are the names of the principal artists whose works adorned the Exhibition, and on the angles infantine figures of Fame hold medallion portraits of Michael Angelo, Titian, and Cellini.

It is a great pleasure to the writer to have this opportunity of placing on record the unvarying kindness and encouragement given to him by the committee of the Art-Treasures Exhibition, Manchester, in the performance of the arduous task which was intrusted to him, of forming, collecting, and arranging, within six months, the numerous and valuable contributions which formed the first really national exhibition of works of ornamental art on loan that Europe had ever seen, and which laid the foundation for the still finer collection that formed one of the most remarkable features of the South Kensington Museum in 1862. In the performance of the heavy task assigned to him, the writer was cheered on in his labours, always difficult and often disagreeable, by the continued approval and favour of the committee, and amongst whom he would especially mention, as untiringly active and ever ready with assistance and advice, Thomas Ashton, Esq., and the chairman to whom this testimonial belongs,—Thomas Fairbairn, Esq., subsequently one of her Majesty's Commissioners for the Exhibition of 1862.

VASES EN ARGENT,

PAR MM. HUNT & ROSKELL, LONDRES.

MESSIEURS HUNT & ROSKELL tiennent le premier rang parmi les orfévres anglais, dont les ouvrages ne peuvent être surpassés par ceux des autres nations. Toutes les fois qu'ils sont entrés dans l'arène du concours industriel, ils ont toujours reçu du Jury la plus haute distinction qu'il fût possible d'obtenir. À l'Exposition de 1862 ils ont renoncé à concourir pour la médaille, par suite de ce que M. Hunt a consenti à faire partie du Jury qui devait juger les ouvrages de la même classe, contribués par le monde entier; — nommé rapporteur, il a rempli cette tâche honorable, mais difficile en même temps, de la manière la plus consciencieuse et la plus capable.

Nous avons choisi pour notre illustration trois objets en argent oxydé empreints d'un cachet des plus artistiques; à la planche 202 nous avons reproduit, de la même maison, d'autres spécimens d'orfévrerie du plus grand mérite. Le grand vase de la planche ci-contre, d'un peu plus de trois pieds de hauteur, fait partie du souvenir, composé de neuf pièces, présenté en 1862 à M. Charles-Jean Kean, le célèbre acteur, par ses anciens camarades de collége (Eton) "et par un grand nombre d'amis et d'admirateurs de son talent, comme une marque de leur admiration pour son génie d'acteur, et un tribut de leur estime pour ses efforts incessants à améliorer le ton et à élever le caractère du théâtre anglais." Le corps du vase, doré en partie, est décoré de sujets en bas-relief représentant M. et Madame Charles Kean dans les différents rôles qu'ils ont remplis dans les drames de Shakspeare. Le cou du vase est orné de médaillons représentant la reine Élisabeth et la reine Victoria; au pied sont représentés les elfes de la suite de la reine Mab, supportant les médaillons de M. et de Madame C. Kean. Autour du piédestal on voit le collége d'Eton, vu de la rivière, la fête d'Eton du 4 juin, la cour de recréation et l'inscription. Les neuf pièces ont été dessinées et exécutées par M. H. H. Armstead, l'éminent sculpteur, et viennent porter un nouveau témoignage du bon goût, de l'imagination fertile et de la puissance merveilleuse d'exécution de cet artiste.

Le même artiste a dessiné et exécuté les autres objets de notre illustration: la coupe de Doncaster pour 1860, exposée avec la permission de lord Vivian, à qui elle appartient; et le souvenir présenté à M. Thomas Fairbairn, à l'occasion de l'Exposition des Trésors de l'Art, Manchester. Le premier de ces objets est orné de sujets représentant différentes phases de l'histoire de St. George. Quelques-uns des principaux événements de cette légende sont représentés sur des médaillons autour du corps du vase. Les autres médaillons représentent la délivrance de la jeune fille et la défaite du dragon. Sur la partie supérieure du vase se trouve placée la tête de la "Magicienne," entourée de serpents entrelacés et de symboles mystiques. Les anses sont formées par le grand dragon ailé, vaincu par St. George, qui se tient debout et victorieux, sur le sommet du vase. La croix et le lis, symboles de l'innocence, en ornent le pied. Nous avons à peine besoin de dire que cette histoire de St. George est purement mythique, et que le champion de l'Angleterre n'était en réalité rien de plus qu'un partisan violent du schisme d'Arius, qui, en outre, était loin de jouir d'une réputation irréprochable. (Voyez le texte de la planche 90.)

Le souvenir des Trésors de l'Art, Manchester, est surmonté par une figure d'un génie luttant avec un aigle; autour de ce groupe se trouvent les figures allégoriques de la Peinture, de la Sculpture et de l'Art Industriel. La colonne, ornée de la rose, du trèfle et du chardon, porte, en outre, la devise de l'Exposition de Manchester. Les noms des principaux artistes dont les œuvres ornaient cette Exposition, sont gravés sur le vase, et aux trois angles se trouvent des figures enfantines de la Renommée, tenant des médaillons représentant les portraits de Michel-Ange, du Titien et de Cellini.

C'est pour l'écrivain un plaisir bien grand d'avoir l'occasion de faire connaître la bienveillance et les encouragements que n'ont jamais cessé de lui donner les membres du comité de l'Exposition des Trésors de l'Art, Manchester, dans l'exécution de la tâche pénible qui lui avait été confiée, de former, de rassembler et d'arranger, dans l'espace de six mois, les contributions nombreuses et précieuses, qui ont formé la première véritable exposition d'œuvres d'art — composée d'objets prêtés — que l'Europe ait jamais vue. C'est cette exposition qui a donné l'idée de former la collection, encore plus belle que celle de Manchester, qui constituait un des départements les plus remarquables du musée de South-Kensington en 1862. Dans l'exécution de la tâche qu'il avait à remplir, l'écrivain a constamment été encouragé dans ses travaux, toujours difficiles et souvent désagréables, par l'approbation continuelle et la bienveillance des membres du comité, parmi lesquels il se plaît à mentionner d'une manière toute spéciale, M. Thomas Ashton, et le président du comité, M. Thomas Fairbairn, qui a été depuis un des commissaires de sa Majesté pour l'Exposition de 1862.

A A

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. E. Waring direx.r

J E W E L L E R Y.

A by Messrs Hunt & Roskell the remainder by Messrs Garrard & Co London.

PLATE 130.

JEWELLERY,

BY MESSRS. GARRARD & CO., AND MESSRS. HUNT & ROSKELL, LONDON.

EVERY visitor to the Exhibition will remember the crowds which were attracted by the magnificent display of jewellery contributed by the above-named firms; distinguished by the massiveness and richness of its metal-work and the singular beauty and value of the stones. Mr. Hunt having been honoured with the post of Reporter to the International Jury of his class, was precluded, on that account, from receiving the very highest reward, which he otherwise would certainly have obtained; but the Messrs. Garrard, as a matter of course, were awarded a prize medal, with a long and most favourable notice of their productions in gold and silver, as well as for "a magnificent collection of jewellery, including diamond-work distinguished for excellence of design and manufacture." Among the objects illustrated by us, the portrait formed into a pendant is that of Mary, Queen of Scots, mounted with moonstones, placed within an enamelled border, and surmounted by the crown of Scotland. The two large studs and row of buttons enamelled in gold, in the Cinque-cento style, are intended for the national costume of an Hungarian nobleman, and would have served admirably to set off the splendid court uniform in the national style exhibited by Jambor, of Pesth, in the Austrian department, which was intended for Michael I., Prince of Servia. The enamelled comb in the Etruscan style, and the other pieces selected from Mr. Hunt's contribution, are marked with that excellent taste and fine workmanship which characterize all his productions.

The jewellery in the English department was distinguished by the fineness of its precious stones and its generally massive, quiet style of design. As regards the gems themselves, there certainly was nothing to be seen in the foreign side at all comparable with the rare and exquisite specimens which adorned the cases of the Messrs. Garrard, Messrs. Hunt & Roskell, Mr. Hancock, Mr. Harry Emanuel, Messrs. Widdowson & Veale, Messrs. London & Ryder, Mr. R. Attenborough, and others; and as regards design, whilst we are fain to admit that we missed the fancy, tastefulness, and general artistic feeling, displayed especially in the French department, yet the style generally adopted was suited to the more sober taste of the English people, and if negative in its merits, from an æsthetic point of view, did not at any rate offend against reason or good taste. Moreover, some of the finest jewellery in this country is handed down as heir-looms from one generation to another, and having been once mounted at great expense for some special occasion, is not readily altered to suit the caprices of fashion.

It is, however, to be remarked, that the English taste has not always been of so quiet a character. In the Middle Ages, and during the Elizabethan period especially, a great deal of very fanciful and rich jewellery was worn. Queen Elizabeth, in her various "progresses," was in the habit of receiving valuable presents from those whom she honoured with a visit, in which jewellery formed an important item. Thus during her progress to Bristol, in the year 1574, she was presented by the Countess of Pembroke the younger, with "a mermaid of gold, having a maid upon her back garnished with sparks of diamonds and rubies, with a diamond pendant and little ragged pearls." The Earl of Pembroke gave her Majesty "an eagle of gold, enamelled green, garnished with divers diamonds and rubies hanging at three short chains of gold, garnished with small sparks of diamonds and three diamonds pendant." Sir John Young, Knight, and Mayor of Bristol, presented to her "a jewel containing divers rubies and diamonds, wherein is a phœnix and salamander of agate." The Harleian MSS. contain a list of jewels belonging to Queen Elizabeth, among which is "a flower of gold garnished with sparkes of diamonds, rubyes, and ophals, with an agath of Her Majesty's visnomy, and a perle pendante with devises painted in it, given by eight maskers in the week anno regni 24." Queen Elizabeth had an inordinate love of jewellery, and among other acquisitions, took from Mary, Queen of Scots, all her jewellery; among which was the "Great Harry," an ornament for the breast, formed of diamonds and rubies in the shape of a capital H, originally given by Henry VII. to his daughter Margaret, on her marriage with James IV. of Scotland. Hilliard, the celebrated miniature-painter and goldsmith, left at his death a curious jewel, containing the portraits of Henry VII., Henry VIII., Edward VI., and Queen Mary, the battle of Bosworth in enamel on the top, and on the reverse the red and white roses. In respect to fancifulness of design, the jewellery of the Elizabethan period was merely a reflex of the style mainly brought into vogue by the celebrated Cellini, who combined in one subject all the processes which the goldsmith's, sculptor's, enameller's, and engraver's arts could afford him.

BIJOUTERIE,

PAR MM. GARRARD & CIE, ET MM. HUNT & ROSKELL, LONDRES.

TOUTES les personnes qui ont visité l'Exposition se rappelleront la foule d'admirateurs qui entourait continuellement l'étalage magnifique de bijouteries exposées par ces deux maisons, dont les ouvrages en métaux précieux et les bijoux se faisaient remarquer, ceux-là par une massiveté et une richesse extraordinaires, et ceux-ci par la grande beauté et la valeur intrinsèque des pierres précieuses. M. Hunt, ayant eu l'honneur d'être nommé rapporteur du Jury de la classe 33, n'a pu, pour cette raison, concourir pour la médaille, qui, sans cela, lui aurait été certainement décernée; mais Messieurs Garrard ont reçu une médaille accompagnée des éloges les plus flatteurs pour leurs objets en or et en argent, ainsi que pour "une magnifique collection de bijoux, principalement ceux en diamants, qui se faisaient remarquer par une grande perfection de dessin et de fabrication." Parmi les objets que nous avons reproduits, le portrait en forme de pendant est celui de Marie, reine d'Écosse, garni de sélénites entourées d'une bordure en émail, et surmonté de la couronne d'Écosse. Les deux gros boutons de chemise et les deux rangées de boutons émaillés en or, dans le style de Cinque-cento, sont destinés à orner le costume national d'un noble hongrois, et ils auraient admirablement convenu au magnifique uniforme de cour, dans le style national, exposé par Jambor, de Pesth, dans le département autrichien, et qui est destiné à Michel Ier, prince de Servie. Le peigne émaillé, dans le style étrusque, et les autres objets de notre illustration, choisis parmi les contributions de M. Hunt, se distinguent par ce goût excellent et ce fini de travail qui caractérisent toutes ses productions.

La bijouterie anglaise se faisait remarquer par la beauté des pierres précieuses et par un style de dessin, en général, massif et simple. À l'égard de la valeur intrinsèque et de la beauté des pierres précieuses, il n'y avait rien parmi les bijoux des départements étrangers qui pût se comparer aux spécimens rares et admirables qui ornaient les vitrines de Messieurs Garrard, Messieurs Hunt & Roskell, M. Hancock, M. Harry Emanuel, Messieurs Widdowson & Veale, Messieurs London & Ryder, M. R. Attenborough, et autres; maintenant, quant au dessin, nous dirons, tout en admettant que les bijoux anglais manquaient de ce goût, et de ce sentiment artistique qu'on remarquait surtout dans la bijouterie française, que, cependant, le style généralement adopté par les bijoutiers anglais convenait parfaitement au goût simple du peuple anglais, et que, si leurs productions, sous un point de vue esthétique, étaient d'un mérite négatif, elles n'étaient contraires, ni à la raison, ni au bon goût. De plus, quelques-unes des plus belles pièces de bijouterie qui se trouvent en Angleterre, se transmettent de génération en génération, et comme elles ont été montées, en premier lieu, d'une manière très-dispendieuse, pour quelque occasion spéciale, ceux qui les possèdent ne se laissent pas facilement entraîner à en changer la forme pour suivre les caprices de la mode.

Nous devons faire remarquer, cependant, que la simplicité dans les bijoux n'a pas toujours été le goût prédominant en Angleterre. Pendant le moyen-âge, et surtout pendant la période d'Élisabeth, on portait de riches bijoux de dessins très-variés. La reine Élisabeth, dans ses différentes tournées en Angleterre, recevait ordinairement des présents de grande valeur de ceux qu'elle honorait d'une visite, et les bijoux en formaient un item important. Ainsi, dans le voyage qu'elle fit à Bristol en 1574, elle reçut en présent de la comtesse de Pembroke "une sirène en or, portant sur le dos une jeune fille garnie de petits diamants étincelants et de rubis, avec un pendant composé d'un diamant entouré de perles." Le comte de Pembroke donna à sa Majesté "un aigle en or, orné d'émail vert, et enrichi de divers diamants et de rubis suspendus à trois chaînes d'or, garnies de petits diamants étincelants et de trois pendants en diamants." Sir John Young, chevalier et maire de Bristol, lui fit présent "d'un bijou garni de divers diamants et de rubis, orné d'un phénix et d'un salamandre en agate." Les manuscrits "Harleian" contiennent la liste des bijoux appartenant à la reine Élisabeth, parmi lesquels se trouvent "une fleur d'or garnie de petits diamants, de rubis et d'opales; une agate représentant les traits de sa Majesté, et un pendant en perle à devises peintes, — le tout donné par huit masques, en l'année 24 du règne de sa Majesté." La reine Élisabeth avait une passion désordonnée pour les bijoux, au point qu'elle s'appropria tous ceux de l'infortunée Marie, reine d'Écosse; parmi lesquels il y avait le "Grand Henri," un ornement pour la poitrine, composé de diamants et de rubis ayant la forme d'un H majuscule, bijou qui avait été donné par Henri VII à sa fille Marguerite, à son mariage avec Jacques IV d'Écosse. Sous le rapport du dessin fantastique, la bijouterie de la période dite d'Élisabeth n'était que le reflet du style mis en vogue, principalement par le célèbre Cellini, qui combinait en une seule pièce tous les procédés que les différents arts de l'orfévre, du sculpteur et de l'émailleur mettaient à sa disposition.

A CHIMNEY PIECE

BY

MR H E WOOLF SHEFFIELD

The Vases by The Coalbrookdale Company

PLATE 131.

A CHIMNEY-PIECE,

BY H. E. HOOLE, SHEFFIELD.

ONE of the leading manufactories of stove-grates and fenders, for which Sheffield is famous, belongs to Mr. Hoole, by whose family the old Greenlane works were established in the year 1795. From among the many fine examples forwarded by him to the Exhibition, we have selected a bronze gilt fireplace, excellently designed, in the Italian style, by Mr. Alfred Stevens, who is well known for his great power as a designer and painter, and to whose vigorous pencil the Commissioners have intrusted the drawing of the diploma for honourable mention in the International Exhibition of 1862. The ornaments on the mantel-shelf were contributed by the Coalbrookdale Company.

Mr. Alderman Hoole obtained the first council medal at the great Exhibition in 1851, and the *médaille d'honneur* at Paris in 1855. The Society of Arts has also awarded him a medal for his numerous and excellent works. Having acted as Chairman of Class 31, he was unable to accept a medal in the present Exhibition. There are one hundred and sixty workmen employed on these works in the manufacture of stove-grates, fenders, and fire-irons, chiefly for the iron-mongers of London and our principal cities. Mr. Hoole, besides availing himself of such unusual ability as that of Mr. Stevens, employs several good artists on his establishment, who have received their education in the Government Schools of Art.

We may here remark, that the Sheffield school of design is now one of the most flourishing in the kingdom. At the first meeting, which was called in 1841, to consider its establishment, there were only three gentlemen present: viz., Dr. Harwood, Mr. H. P. Parker, and Haydon, the painter, who was then on a visit at Sheffield, and who made a humorous sketch, now preserved in the Institution, on which he wrote, "Public meeting at Sheffield to establish a school of design, Oct. 13, 1841. Symptoms of great enthusiasm.—B. R. Haydon." Its present flourishing state is due, in a great measure, to the energy and ability of the head master, Mr. Young Mitchell.

Fireplaces have in former ages always formed a constituent part of the general architectural design of a building, as in the Romanesque and Gothic styles. They were frequently bracketed out externally from the wall, and were richly decorated; they were sometimes double, and even treble. A magnificent example of triple fireplaces is preserved intact in the great hall of the Palais de Justice, Poitiers, built early in the 15th century. During this and the succeeding century, including the rise of the Renaissance style, the chimney-pieces were most richly ornamented with sculpture and colour, and consisted of architectural designs reaching up to the roof. Such are the grand examples of Bruges and Courtrai, in Belgium, and a great number of those in the Elizabethan mansions of our own country. Up to the middle of the 18th century the chimney-piece in great mansions was thus architecturally treated, and a large number of excellent designs for such have been published by Serlio, Delorme, Berain, P. Collot, Dieterlin, Du Cerceau, Le Pautre, Piranesi, &c. Amongst the finest examples of this class are those of the palace of Fontainebleau, of the Salle du Bal, by Rondelet, and the salles de St. Louis and the "Gardes," and several in the ducal palace at Venice. In the 19th century the fireplace dwindled down to its present insignificance. The mantel-shelf is a remnant of the old mantel-piece over the fireplace, furnished with pegs, on which, even to within the present time, the postilions in France and Italy hung their wet cloaks. In some of the old Roman palaces mantel-pieces remain, and are still applied to their original purpose. Fireplaces are now made so low and open, that the commonest prudence requires the use of a high fender, instead of the shallow and useless bar which is now in fashion.

PLATE 132.

A PIANO, BY MESSRS. WRIGHT & MANSFIELD,

LONDON.

MESSRS. WRIGHT & MANSFIELD received a commission from the well-known art connoisseur D. C. Marjoribanks, Esq., M.P., for the piano which we have selected for illustration. The style of painted decoration, both in character and colour, harmonizes peculiarly well with the form of the instrument, and was very excellently carried out by the decorative artists Messrs. Pinçon & Prolisch, under the direction of Messrs. Wright & Mansfield. The carved enrichments were executed by Mr. R. W. Godfrey; the whole forming a worthy case for one of the best of Messrs. Erard's oblique-action pianos.

Messrs. Wright & Mansfield were awarded a medal for this piano and their other contributions, characterized by "great excellence of design and workmanship." These contributions consisted of a boudoir bookcase of sycamore-wood, slightly relieved with marquetrie, blue-and-white Wedgwood medallions, and gilt columns, very plain, but in remarkably good taste. A carved cabinet in wood, gilt, and enriched with Wedgwood plaques, with tripod lamp-bearers to match, in the Louis Seize style; of very great merit. Entirely different in colour, but still evincing the same delicacy of design and detail, we remarked a fireplace and mirror, and a large dwarf bookcase made of Gean wood (Highland wild black cherry), in the style of Adelphi Adams, or good Pompeian, slightly inlaid with marquetrie, and ornamented with a frieze of very fine black Wedgwood medallions of the Roman emperors, having large medallions of Roman subjects in the same material on the panels; a work of very great artistic merit, which, in point of good taste and execution, might vie with any piece exhibited on the foreign side. We are happy in being able to endorse the observations of the International Jury, who, in awarding a medal to this firm, state "that the pieces of furniture exhibited by Messrs. Wright & Mansfield, and which gained for them the special notice of the Jury, are of very distinguished form, first-rate execution, and of unexceptionable elegance of distribution, giving a high idea of the variety of their productions, and the good direction which pervaded their manufactures."

It is with great pleasure that we give such unqualified praise to the productions of this firm: they have avoided that tendency, which was to be too frequently noticed, towards the reigning fashion of furniture affected by the Parisians, which is more characterized by a strong French *cachet* of the worst period of French ornamentation, than by refined taste. A vast deal of finely-chased ormolu, buhl, and marquetrie work, with other decorative adjuncts, however finely executed, can never compensate for a radically bad style, such as we hold that of the 18th century to have been, unless great care is taken to avoid its worst architectural forms, and its over-redundant rococo ornament. We have no objection to make against a modified reproduction of the 18th century style, judiciously carried out, as it was in the works of Messrs. Jackson & Graham, Messrs. Wright & Mansfield, and Messrs. Poole & Macgillivray. It is suitably adapted to the general character of our houses; but for works of a higher class, and which are more in harmony with the sobriety and strength of Anglo-Italian architecture, inspiration must be sought in a better system of art, such as was so ably carried out by Messrs. Trollope, Messrs. Howard & Son, and the firm of whose large bookcase we have just expressed our admiration.

PLANCHE 132.

PIANO, PAR MM. WRIGHT & MANSFIELD,

DE LONDRES.

L'INSTRUMENT que nous reproduisons ci-contre a été exécuté sur commande pour M. D. C. Marjoribanks, membre du parlement, et amateur bien connu des beaux arts. Les peintures dont il est décoré s'harmonisent admirablement bien, pour le dessin et pour la couleur, avec la forme de ce meuble élégant, et font autant d'honneur à Messieurs Pinçon et Prolisch, qui les ont exécutées, qu'à Messieurs Wright & Mansfield, qui ont dirigé leurs travaux. Les sculptures sont de la main de M. R. W. Godfrey, et l'ensemble forme une caisse digne de l'instrument qu'elle recouvre; c'est-à-dire, un des meilleurs pianos obliques de la maison Erard.

Messieurs Wright & Mansfield ont obtenu une médaille pour la grande supériorité du dessin et de l'exécution de ce piano et des autres objets qu'ils ont exposés: — Une bibliothèque de boudoir en bois de sycomore, décorée avec goût, mais sans profusion, de marqueterie, de médaillons bleus et blancs de porcelaine Wedgwood, et de petites colonnes dorées très-simples mais d'un excellent goût; un cabinet en bois sculpté et doré, d'une grande beauté, enrichi de plaques de Wedgwood, avec des tripodes pour lampes de chaque côté, dans le style Louis XVI. Nous avons encore remarqué une cheminée à glace, qui bien que d'une couleur toute différente, n'était nullement inférieure aux autres objets pour la pureté du dessin et la délicatesse des détails. Il y avait enfin une large bibliothèque basse en bois de "gean" (cerisier noir des montagnes d'Écosse), dans le style de Pompéi ou d'Adelphi Adams, légèrement incrustée de marqueterie, et surmontée d'une frise de très-beaux médaillons noirs de Wedgwood, contenant les portraits des empereurs romains, et ayant sur ses panneaux de larges médaillons correspondants, représentant des sujets de l'histoire romaine. Ce meuble, d'un rare mérite artistique, pouvait se comparer pour la composition comme pour le travail avec les plus belles pièces des départements étrangers. Aussi est-ce avec un sincère plaisir que nous reproduisons les observations suivantes, faites par le Jury international en décernant une médaille à cette maison:—"Les objets d'ameublement exposés par Messieurs Wright & Mansfield, et qui leur ont valu une notice spéciale du Jury, sont d'une structure extrèmement distinguée, d'une exécution du premier ordre, d'une élégance parfaite, et d'une harmonie exquise; et ils font justement apprécier la variété de leurs produits et l'excellente direction donnée à leur manufacture."

Nous saisissons avec un vrai plaisir cette occasion de rendre un juste tribut de louanges aux productions de cet établissement. Messieurs Wright & Mansfield ont su éviter cette tendance trop générale à suivre la mode actuelle des fabricants de Paris, mode dont le goût porte le cachet incontestable de la période la moins louable dans l'histoire de décoration en France. Une profusion de ciselures en or moulu, d'incrustations de marqueterie surchargées d'ornements additionnels, quelque parfaite d'ailleurs qu'en soit l'exécution, ne pourra jamais racheter un style radicalement mauvais, et tel qu'a été selon nous celui du 18ème siècle, à moins de prendre le plus grand soin d'éviter ces proportions si peu architecturales et cette surcharge grotesque d'ornements rococo. Nous ne nous opposons pas à ce qu'on reproduise en partie le style de cette époque, mais avec des modifications judicieuses et telles qu'en ont faites Messieurs Jackson & Graham, Wright & Mansfield, Poole & Macgillivray. Il peut s'adapter convenablement au caractère général de nos maisons, mais pour les constructions d'un plus haut caractère, et qui doivent s'harmoniser avec l'architecture Anglo-Italienne, il faut des inspirations plus élevées, et telles qu'en ont su trouver Messieurs Trollope, Messieurs Howard & fils, et les fabricants dont nous venons de mentionner l'admirable bibliothèque.

MAJOLICA EWER & PLATEAU

BY

STOKE-UPON-TRENT

MAJOLICA EWER AND PLATEAU,

BY MESSRS. MINTON & CO., STOKE-UPON-TRENT.

SOME twenty years since, the manufacture of Majolica-ware was almost unknown in this country. To what great perfection it has now been brought, mainly through the enterprising spirit of the late Mr. Herbert Minton, is seen in the subject which we have illustrated,—a ewer and plateau, enriched with paintings of Mercury, Bacchus, Apollo, &c., after Polidoro da Caravaggio. On the plateau are represented the Labours of Hercules, with a border of Satyrs' heads and foliage. The ewer was about 2 feet 4 inches high, and, with the plateau, was purchased for the South Kensington Museum. They were modelled by the late well-known sculptor E. Jeannest, and painted by Allen. The peculiarity of this fine work is, that it is painted on the biscuit body, which serves as the foundation of the flesh-tints; and the whole, when finished, is covered with a transparent glaze,—a process which, owing to the small number of colours capable of standing a glaze fire without running, is one of great difficulty.

It is almost needless to celebrate the success obtained by the house of Minton in the production of decorative pottery, so well known are its works to the public. We would, however, record particularly the merits of some pieces *hors de ligne; e. g.*, a large vase modelled by Protat, in the form of a shell, decorated with paintings of sea-nymphs, &c., and supported by two mermen; a dish, the body of which was covered with water-lilies, and the border formed of bulrushes; plates containing copies of Mantegna's "Triumphs of Cæsar," at Hampton Court, beautifully rendered by Mr. Kirkby; a plateau in the Limoges style of the 16th century, painted by Mr. Allen, representing "Time rescuing Youth from Envy and Jealousy;" a table by Lessore, in his usual brilliant and effective style; a plate ornamented with sea-nymphs, &c., designed by Sir Coutts Lindsay, Bart.; and a large shell-shaped vase, coloured inside with light Celadon green, and supported on a red coral stand. For other specimens of Messrs. Minton's productions see Plates 79, 228, and 300.

From a paper read by Mr. Digby Wyatt before the Society of Arts, on the "Influence exercised by the late Mr. Herbert Minton on Ceramic Manufactures," we have abridged the following interesting sketch of his career:—His father, Mr. Thomas Minton, a native of Shropshire, built a house and works for the production of pottery at Stoke-upon-Trent in the year 1788, on the site of the present establishment. His second son, Mr. Herbert Minton, was born at Stoke in the year 1793. In 1817, Mr. Herbert Minton and his elder brother, who subsequently entered the Church, were admitted into partnership with their father. On the decease of his father in 1836, he succeeded to the business, of which he had the sole management. Shortly after this, Mr. John Boyle became a partner; but after remaining about five years, he joined the firm of Wedgwood. Mr. Boyle's place at Stoke was taken by Mr. Michael Hollins. The last phase of the firm, for about ten years previous to Mr. Minton's death in 1858, consisted of Mr. Minton and his nephews, Mr. Hollins and Mr. Colin Minton Campbell. The business now remains in the hands of two last-named gentlemen, who, by the variety and importance of their contribution to the 1862 Exhibition, proved how worthily they sustain the high reputation of the firm.

Fifty years ago, Mr. Thomas Minton's establishment at Stoke gave employment to about fifty hands, and at the date of his son's death, in 1858, 1,500 were in active occupation. Mr. Samuel Bourne was chief designer to the firm up to the year 1848. The lead was afterwards taken by Mr. Jeannest, after whose death, M. Carrier, a very clever French sculptor, was largely employed; and M. H. Protat subsequently designed and modelled some of their finest productions. The late A. Welby Pugin, Mr. Owen Jones, and Mr. Digby Wyatt have also lent their valuable aid in designing pavements and encaustic tiles. Mr. Minton has been fortunate in obtaining the services of M. Léon Arnoux since 1848, as director of his works,—a gentleman who had the reputation in France, which he has subsequently vindicated in this country, of being profoundly versed in the history and practice of ceramic art. To that gentleman's zeal and ability, and the heartiness with which he entered into his principal's views, as well as the taste with which he realized them, Mr. Minton was indebted for a large share of his brilliant success at the International Exhibitions of London in 1851 and of Paris in 1855. M. Arnoux still continues at his post, and the contribution of 1862 equally evinced his excellent judgment and refined taste. After the Paris Exhibition of 1855, Mr. Minton received the cross of the Legion of Honour, which has seldom been conferred on a more worthy recipient.

PLANCHE 133.

AIGUIÈRE ET PLATEAU EN MAJOLIQUE,

PAR MM. MINTON & CIE, STOKE-UPON-TRENT.

IL y a vingt ans, la manufacture d'objets en Majolique était presque inconnue en Angleterre. Nous pouvons voir, grâce à l'esprit entreprenant de feu M. Herbert Minton, à quel degré de perfection cette fabrication a été portée, par les objets reproduits ci-contre: une aiguière et un plateau, ornés de peintures représentant Mercure, Bacchus, Apollon, etc., d'après Polidoro da Caravaggio. La peinture au centre du plateau représente les travaux d'Hercule, et elle est encadrée d'une bordure formée de têtes de satyres et de feuillages. L'aiguière a environ 2 pieds 4 pouces de hauteur, et elle a été achetée, ainsi que le plateau, pour le musée de South-Kensington. Ces deux objets ont été modelés par le sculpteur éminent feu E. Jeannest, et peints par Allen.

Les produits céramiques de la maison Minton sont si bien connus du public, que nous croyons qu'il est presque inutile de nous étendre sur les succès qu'elle a obtenus dans la fabrication de la poterie décorée. Nous ne pouvons, néanmoins, résister au désir de parler, d'une manière spéciale, de quelques pièces d'un mérite hors ligne; à savoir: un grand vase, modelé par Protat, ayant la forme d'une coquille, orné de peintures représentant des nymphes marines, etc., et supporté par deux dieux marins; des assiettes, ornées de peintures qui étaient des copies, admirablement rendues par M. Kirkby, des "Triomphes de César" par Mantegna, à Hampton-Court; un plateau dans le style de Limoges du 16ème siècle, orné de peintures par M. Allen, représentant "le Temps préservant la Jeunesse contre l'Envie et la Jalousie;" une table par Lessore, dans le style brillant et plein d'effet de cet artiste; une assiette ornée de nymphes marines, etc., dessinée par Sir Coutts Lindsay, baronet; et enfin un grand vase en forme de coquille, coloré à l'intérieur du vert-clair céladon, et placé sur un piédestal en corail rouge. (Voyez les planches 79, 228 et 300 pour d'autres spécimens des produits de la manufacture de Messieurs Minton.)

Nous avons pris, d'un discours prononcé par M. Digby Wyatt devant la Société des Arts, "Sur l'influence exercée par feu M. Herbert Minton sur la manufacture des produits céramiques," les renseignements intéressants que nous allons donner sur la carrière de ce célèbre manufacturier: — M. Thomas Minton, né en Shropshire, fit construire une maison et une usine pour la manufacture des poteries à Stoke-upon-Trent, en l'an 1788, à l'endroit même où se trouve l'établissement actuel. Son second fils, M. Herbert Minton, naquit à Stoke en l'an 1793. En 1817, M. Thomas Minton prit, comme associés, son fils cadet M. Herbert Minton et son fils aîné; mais, dans la suite, celui-ci prit les ordres ecclésiastiques. À la mort de son père en 1836, M. Herbert Minton devint seul propriétaire de la manufacture, dont il avait eu déjà la direction entière. Quelque temps après, M. John Boyle devint son associé; mais, après cinq ans environ, il se retira et s'associa à la maison Wedgwood. Sa place fut immédiatement remplie par M. Michel Hollins. Pendant les dix années qui ont précédé la mort de M. Herbert Minton, qui a eu lieu en 1858, les chefs de la maison se composaient de M. H. Minton, et de ses neveux M. Hollins et M. Colin Minton Campbell. La manufacture appartient aujourd'hui à Messieurs M. Hollins et C. M. Campbell, qui, par la variété et l'importance des objets qu'ils ont envoyés à l'Exposition de 1862, ont soutenu dignement la haute réputation de leur maison.

Il y a cinquante ans, l'établissement de M. Thomas Minton à Stoke employait environ cinquante ouvriers; à la mort de son fils en 1858, il y avait 1,500 personnes employées à la manufacture. M. Samuel Bourne en a été le dessinateur principal jusqu'en 1848, époque à laquelle M. Jeannest prit sa place; et à la mort de celui-ci, M. Carrier, un sculpteur français de grand talent, fut beaucoup employé par la maison Minton, pour laquelle M. H. Protat a, dans la suite, dessiné et modelé quelques-uns de ses plus beaux ouvrages. Feu A. Welby Pugin, M. Owen Jones et M. Digby Wyatt ont aussi contribué par leur talent à la réputation de la maison Minton, en fournissant des dessins pour carreaux et pour tuiles encaustiques. M. Minton a eu la bonne fortune d'attacher à son établissement M. Léon Arnoux, qui, depuis 1848, est directeur des travaux de la manufacture de Stoke-upon-Trent. M. Arnoux jouissait en France de la réputation de connaître à fond non-seulement la théorie, mais aussi la pratique de l'art céramique,—réputation qu'il a pleinement justifiée depuis sa résidence en Angleterre. C'est au zèle et au talent de cet artiste, à l'énergie qu'il a toujours mise dans les travaux qui lui ont été confiés, et au bon goût qu'il a déployé dans leur exécution, que M. Minton doit, en grande partie, les brillants succès qu'il a obtenus aux Expositions de 1851 à Londres, et de 1855 à Paris. M. Arnoux est toujours directeur des travaux de la manufacture de Stoke-upon-Trent. Après l'Exposition de 1855 à Paris, M. Minton a été nommé chevalier de la Légion d'Honneur,—récompense qui a été rarement conférée à quelqu'un de plus digne.

London Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
T. R. Waring, direx.

ORNAMENTAL GLASS VASES

BY

STEIGERWALD OF MUNICH

ORNAMENTAL TABLE GLASS,

BY F. STEIGERWALD, MUNICH.

BAVARIAN glass, which has an old-established reputation for its massive richness, was well represented in the Exhibition of 1862 by the contribution of Mr. Frank Steigerwald, who was awarded a prize medal by the International Jury for "excellence of manufacture of cut crystal and ornamental glass." M. Steigerwald received also a prize medal at Munich in 1854, and a medal of honour at Paris in 1855. The subjects we have selected speak for themselves; they, however, illustrate but very partially the fine and varied pieces contributed by this manufacturer, some of whose designs in flashed blue and white glass were of remarkable merit; the size, too, of several pieces was something unusual; such, for example, as the very remarkable table-fountain, 3 feet 9 inches high, portion of a service executed for Captain Leyland, ornamented with lions and swans in opaque crystal, and enriched with fine gilding on plain metal. Generally speaking, the contours also were excellent; but the objects themselves might be objected to as being somewhat overladen with ornament; and there was room for improvement in the paintings, which, though carefully executed, were rather crude in tone and deficient in artistic freedom of touch.

It speaks highly for the progress of Bavaria in this manufacture, that of the six exhibitors of glass from that country, four obtained honourable mention and two prize medals. We would also here record the productions of the Messrs. Heckert, of Berlin, whose glass chandeliers, ornamented with coloured flowers of foliage in the same material, and whose mirrors, ornamented with coloured designs in the Saracenic style, fully merited the prize medal which they received.

The process of making flashed or cased crystal glass, consisting in placing layers of glass of varied colours over each other, was practised by the ancients, but for a long period appears to have been a lost art, the revival of which is due to the German glass-manufacturers, and has become the special characteristic of their wares. The process is very simple, and can be explained in describing one operation, as every additional coating of coloured glass is obtained in the same manner. "Presuming, therefore," says the late Mr. Apsley Pellatt, "that any two or more glasses intended for casing have been mixed of the same specific gravity, to give them the capability of contracting and expanding equally, the blower has to gather a ball of solid glass intended for the interior layer in the usual manner, which in this instance may be considered to be of white crystal glass. About the same time his assistant prepares a casing of colour, which he opens and shapes somewhat like the bowl of a wine-glass. This is set into a metal stand on the floor, to steady the case or shell, while the blower takes the lump of white glass and gently blows it into the coloured case, to which it immediately adheres, and when submitted to the flame of a pot-hole, it is found to be perfectly welded. If various coverings are needed, as many coloured shells must be prepared as are required, and each time melted in by fresh warming, until the entire number are obtained and cased." The design being now traced upon the object, it is cut by wheels in the ordinary way; and according to the depth to which the workman penetrates, a beautiful variety of tints and colours will be produced.

The painting with enamel colours on glass was practised by the Arabs during the Middle Ages, and by the Venetians in the 15th and early in the 16th century. The fashion, however, declined for a time, and Venice produced for the most part glass coloured in the mass only, and distinguished for its fanciful designs and peculiar processes rather than for applied colouring. In the 17th and 18th centuries, however, elaborate subjects painted in enamel on glass were executed in Germany and in France also. Besides the well-known German Wiederkoms, resplendent with armorial bearings of emperors, nobles, and cities, subjects from domestic life were of frequent occurrence; and we have seen a glass, dated as late as the year 1723, on which a beau and belle in full bridal costume hold each other affectionately by the hand, with verses round them commencing with, "Schönster Engel, deine Lippen sind die rechten Rosen-klieppen." These marriage glasses are frequently to be met with, and are usually inscribed with complimentary verses. The gilding on glass, of which a beautiful example is given in our Plate, is performed in the same manner as gilding on porcelain; that is to say, fixed by fire and then burnished by friction. Patents have been taken out for electro-gilding on glass, but we are not aware how far the result has proved successful.

VERRERIE DE LUXE POUR LA TABLE,

PAR F. STEIGERWALD, MUNICH.

LA verrerie de Bavière, qui jouit d'une réputation bien établie pour sa richesse massive, était dignement représentée à l'Exposition de 1862 par les produits de M. Frank Steigerwald, qui a reçu du Jury international une médaille "pour la supériorité de fabrication qui distinguait ses eristaux taillés et sa verrerie de luxe." M. Steigerwald avait déjà reçu une médaille à Munich en 1854 et une médaille d'honneur à Paris en 1855. Les objets que nous reproduisons ci-contre s'expliquent d'eux-mêmes ; mais ils ne représentaient qu'en partie cette belle eollection, qui renfermait, entre autres, quelques objets de verre doublé blanc et bleu ornés de dessins admirables. Quelques-unes des pièces exposées par cette maison se faisaient remarquer aussi par une grandeur peu ordinaire, comme, par exemple, la fontaine pour surtout de table, haute de 3 pieds 9 pouces, ornée de lions et de cygnes en cristal opaque, et décorée de dorures sur du métal uni, qui faisait partie d'un service fait pour le capitaine Leyland. Les contours des pièces en général étaient excellents ; mais il nous semble que les pièces étaient surchargées d'ornements ; la peinture aussi laissait à désirer ; car, toute soignée qu'elle était, elle péchait un peu par la crudité du ton et par le manque de cette aisance de touche qui distingue le pinceau des meilleurs artistes.

Sur six exposants de verrerie de Bavière, deux ont obtenu la médaille et quatre ont eu la distinction d'une mention honorable, ce qui est une preuve éclatante des progrès que ce pays a faits dans ce genre de fabrication. Mentionnons aussi, d'une manière spéciale, les objets envoyés par Messieurs Heckert, Berlin, dont les lustres en eristal ornés de fleurs et de feuillages colorés, ainsi que les miroirs ornés de dessins colorés dans le style sarrasin, ont remporté une médaille bien meritée.

Le procédé de faire les cristaux doublés n'est autre chose que de mettre, l'une sur l'autre, plusieurs couches de verre de différentes couleurs. Cet art, qui s'exerçait parmi les anciens, avait été oublié depuis longtemps, lorsque les verriers allemands le renouvelèrent et en firent le cachet caractéristique de leurs produits. Le procédé est assez simple et se répète de la même manière pour chaque couche additionnelle ; il suffira donc de donner la description suivante fournie par feu M. Apsley Pellatt : — "Après avoir préparé deux ou plusieurs espèces de verre de la même gravité spécifique et possédant exactement la même capacité de contraction et d'expansion, on prend, pour former la couche extérieure, un morceau de verre coloré, qu'on façonne à l'instar d'un verre à vin, et qu'on fixe, pour le maintenir en position, dans un support de métal. Puis, pour former la couche intérieure, on prend un morceau d'autre verre, disons du verre blanc, à l'état de fusion, et on le souffle dans le verre coloré, auquel il s'attache immédiatement ; puis, on n'a qu'à l'exposer à la flamme du fourneau pour l'y souder parfaitement. Si l'on veut faire plusieurs eouches, il faut, en proportion, multiplier les coquilles colorées au nombre voulu." Il ne reste alors qu'à tracer le dessin, qu'on taille à l'aide de roues, comme d'habitude, et selon la profondeur de la taille on peut produire les plus belles variétés de nuances et de couleurs.

L'art d'émailler le verre s'exerçait parmi les Arabes du moyen-âge, et les Vénitiens le pratiquaient déjà au 15ème et au 16ème siècle. Cependant, la vogue en diminuait, et Venise ne produisait pendant un certain temps que du verre coloré dans la masse avant d'être façonné, mais qui se distinguait par des dessins d'une grande originalité. Aux 17ème et 18ème siècles, on commença à faire en France et en Allemagne des objets de verre ornés de peintures élaborées en émail. Telles sont les fameux *Wiederkom* allemands, éblouissants d'émaux, représentant des armes d'empereurs, de gentilshommes, de villes ; on trouve, également, des objets de verre portant des peintures qui représentent des scènes de la vie domestique. Nous avons vu un verre qui date de 1723, et sur lequel on voit un fiancé et une fianeée en costume de noce, se tenant par la main, et autour des deux figures on lit des vers, dont le premier est comme suit : — "Schönster Engel, deine Lippen sind die rechten Rosen-klieppen." Ces sortes de bocaux ne sont point rares. La dorure sur verre, dont il y a un bel exemple dans notre illustration, se fait de la même manière que la dorure sur porcelaine ; c'est-à-dire, qu'on la fixe d'abord à l'aide du feu, et qu'on la brunit ensuite par la friction. Il y a aussi plusieurs méthodes nouvellement brevetées, pour dorer le verre à l'aide de la galvanoplastie ; mais nous ne savons pas jusqu'à quel point ce nouveau procédé a réussi.

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. P. Waring Direct.

PAPER HANGINGS,

BY

MESSRS JOSSE & MESSRS SEEGERS, PARIS

PLATE 135.

PAPER-HANGINGS,

BY C. L. JOSSE AND A. SEEGERS, PARIS.

AFTER the well-known names of Zuber and Desfossé, none better deserved notice in the Exhibition than those of M. Seegers and M. Josse, to the former of whom was awarded a medal by the Jury of his class, for the invention of a mechanical process for gilding paper-hangings, which, it is stated, "gives excellent results, is very effective, and allows of the sale, at moderate prices, of papers which, even from an artistic point of view, leave nothing to be desired." M. Josse was one of the largest exhibitors of paper-hangings, and received honourable mention for the excellence of his manufacture. The large central panel which we have given was designed with the acanthus and olive shaded as though in relief, and was very effective. We missed the firms of Délicourt and of Mader; but among others who require notice we would cite MM. Grantil & Didion, who exhibited some large flower patterns on a gold ground; Genoux & Co., large panels painted by Gruchy, in the Louis Seize style, good in colour and execution, but of a bad epoch of art; Polge & Regault, varied and richly-designed papers, but unequal in merit; and Riottot, Chardon, & Pacon, designs of ordinary merit. All the exhibitors in the French department had plenty of space to exhibit their goods, whilst the English contributors were grievously cooped up in their attempts at making a good show. Although not strictly in this class, we would mention the designs on M. Despreaux's wall-hangings, as being about the best in the Exhibition: our only reason for not illustrating them, was from the fact of their being so placed as to render it impossible to have them photographed.

M. Zuber, in his Report on the manufacture of paper-hangings, read before the Industrial Society of Mulhausen, in 1851, gives the following account of the trade between France and England:—"In England, up to 1825, the manufacture of paper-hangings was protected by the absolute prohibition of foreign papers, but at the same time it was subjected to a tax so heavy, that before continuous papers were introduced, each piece, consisting of 24 sheets, received 24 stamps, with two more to mark the ends. This tax amounted to about 1*s.* 4*d.* per piece."

"In 1825 Mr. Huskisson removed the prohibition on foreign papers, and replaced it by a duty of 1*s.* per yard square, which, taking a piece of French measurement, amounted to the enormous sum of seven francs per piece. My curiosity then led me to visit England to see if papers could be imported there under so heavy a duty, and to my astonishment I found I could enter into considerable transactions. 'You beat us completely,' was what I continually heard from English dealers on showing our products. This state of things lasted till 1834. Our importations at last drove the English manufacturers into the improvement of their goods, and at this period the English Government reduced the customs duty to one half, and at the same time took off the stamp duty on English-made paper-hangings. Our business was not in any way augmented; but the English manufacture made such progress, that in 1846, Sir Robert Peel made a fresh reduction in the import duty of two-thirds; that is to say, reduced it to 2*d.* a yard, or about one franc per piece. A violent shock to the English manufacturer followed, but a salutary effect was quickly produced by it. During the first year of the new regulations, our importations doubled themselves; they, however, soon fell off again, but not before this heavy competition had impelled the English manufacturers to such exertions, that now, with a duty one sixth of that in 1825, we find a difficulty in introducing merchandise to the same amount as then."

According to M. Zuber's statistics, there were, in 1851, 5,500,000 pieces, value £400,000, produced in Great Britain, at a mean per piece of 2*s.* 7*d.*; and 6,200,000 pieces, value £338,000, produced in France, at a mean per piece of 7*d.*; the only competitors at all approaching these in amount being the United States of America, which manufactured 4,000,000 pieces, value £160,000, mean value per piece, 9½*d.* That the English trade has not suffered by this reduction of duty, which is now almost nominal, is seen from the fact that in 1861 we received from France paper-hangings to the amount of £14,750; forwarded to that country £8,036 worth, and exported a total to all other countries of about £100,000.

PAPIERS DE TENTURE,

PAR C. L. JOSSE ET A. SEEGERS, DE PARIS.

APRÈS les papiers de tenture de Messieurs Zuber et Desfossé, qui jouissent d'une réputation universelle, il n'y en avait pas à l'Exposition, qui fussent plus remarquables que ceux de M. Seegers et de M. Josse. Le premier a obtenu une médaille du Jury de sa classe, pour l'invention d'un procédé mécanique pour dorer les papiers de tenture, "procédé," dit le rapport, "qui a le double avantage d'être d'un bel effet et très-économique; ce qui permet de livrer, à des prix modérés, des papiers qui, néanmoins, sous le rapport de l'art, ne laissent rien à désirer." Le second a obtenu une mention honorable pour la supériorité de ses produits. Dans le grand panneau central que nous reproduisons, l'acanthe et l'olive, qui en formaient le dessin, étaient dessinées et ombrées de manière à paraître en relief, ce qui produisait un fort bel effet. La maison Délicourt et la maison Mader nous faisaient défaut; mais nous nous plaisons à citer, entre autres, Messieurs Grantil & Didion, qui ont exposé de grands dessins à fleurs sur un fond d'or; Genoux & C^ie^, dont les grands panneaux peints par Gruchy, dans le style de Louis XVI, étaient d'une couleur et d'une exécution supérieures, quoique ce style appartienne à une époque peu artistique; et Polge & Regault, dont les papiers d'un dessin riche et varié, montraient trop d'inégalité dans leur mérite. Dans cette branche d'industrie, tous les exposants français avaient de vastes emplacements pour déployer leurs produits, tandis que les fabricants anglais se trouvaient pitoyablement resserrés dans leur exposition. Nous mentionnerons les tentures de M. Despreaux, quoiqu'on ne puisse strictement les ranger dans cette classe. C'étaient, peut-être, les plus belles de l'Exposition; et si nous ne les avons pas reproduites, c'est par la simple raison qu'elles se trouvaient, malheureusement, placées de manière à en rendre la photographie impossible.

M. Zuber, dans son rapport sur la fabrication des papiers peints, lu devant la Société Industrielle de Mulhouse en 1851, donne les détails suivants sur le commerce des papiers peints entre la France et l'Angleterre: — "Jusqu'à l'année 1825, la manufacture des papiers de tenture était protégée en Angleterre par la prohibition absolue des papiers étrangers; mais elle était, en même temps, grevée d'un si fort impôt, qu'avant l'introduction des papiers à la mécanique, chaque rouleau, composé de 24 feuilles, recevait 24 timbres, avec deux en sus pour marquer les deux bouts, montant, en tout, à 1 shelling 4 deniers par pièce.

"En 1825, M. Huskisson fit remplacer la prohibition par un droit de 1 shelling par mètre carré, ce qui portait le droit pour chaque pièce à la somme énorme de sept francs. Il me vint alors l'idée de visiter l'Angleterre pour voir s'il serait possible d'y importer nos papiers sous la pression d'une si lourde taxe, et je trouvai, à mon grand étonnement, que je pouvais faire des affaires considérables. 'Vous nous battez complètement,' me disaient, de toutes parts, les marchands anglais en voyant nos échantillons. Cet état de choses dura jusqu'en 1834; mais nos importations forcèrent enfin les fabricants anglais à améliorer leurs produits, et le gouvernement anglais réduisit alors les droits des douanes de moitié, supprimant en même temps l'impôt du timbre sur les papiers anglais. Nos importations n'en furent nullement augmentées; mais les manufacturiers anglais firent de tels progrès qu'en 1845, Sir Robert Peel fit une seconde réduction, des deux-tiers environ, du droit sur les papiers étrangers, qui ne payèrent plus alors qu'environ un franc par pièce. Ce fut un terrible coup pour les fabricants anglais; mais on en vit bientôt l'effet salutaire. La première année, nos importations doublèrent; mais elles diminuèrent aussi rapidement, et cette concurrence, si onéreuse d'abord, força enfin les fabricants anglais à faire de tels efforts qu'aujourd'hui, avec le sixième du droit perçu en 1825, c'est à peine si nous introduisons une quantité égale à celle d'alors."

D'après la statistique de M. Zuber, on fabriqua en Angleterre, en 1851, 5,500,000 rouleaux de papiers peints, évalués à 400,000 livres sterling, au prix moyen de 2 shellings 7 deniers le rouleau; et 6,200,000 rouleaux en France, évalués à 338,000 livres sterling, ou environ 7 deniers par rouleau, terme moyen. Les seuls concurrents, dont les produits approchassent de ces chiffres, furent les fabricants des États-Unis, qui produisirent 4,000,000 de pièces, d'une valeur totale de 160,000 livres sterling, environ 9 deniers et demi par rouleau en moyenne. Le commerce anglais est si loin d'avoir perdu par cette réduction du droit, qu'en 1861 nous n'avons reçu que pour 14,750 livres sterling de papiers peints de France, tandis que nous y en avons importé pour 8,036 livres sterling, et pour près de 100,000 livres sterling dans les autres pays.

PLATE 136.

SILK AND WOOL CURTAINS,

BY MESSRS. J. & J. S. TEMPLETON, GLASGOW.

IN no branch of the industrial arts has greater progress been made in this country, of late years, than in textile fabrics. Some years since it would have been hopeless to seek for such beautiful designs so finely executed as these curtain-hangings contributed by the Messrs. Templeton & Co. to the Exhibition. Until lately, almost all hangings (muslin curtains and those of continental make excepted) were plain cloths, with a diaper or damask pattern throughout, or, if bordered, the border was woven separately and attached by sewing. These curtains of the Messrs. Templeton are formed of a complete design woven in one piece. Not only do the borders thus become part and parcel of the composition; but the ornament at the bottom is so arranged as to form a base from which the main design springs. A curtain so treated is an admirable subject for the application of decorative art, and, as these examples prove, is capable of very effective treatment. The curtains are woven in pieces as wide as 7 feet 6 inches, and of any length: when greater widths are required, two curtains, with a border dropped from one side, can be woven, so as to be sewn together, without injury to the original design.

This firm, which contributed so many and such beautiful hangings, put to actual use in the Water-colour gallery, was arbitrarily placed in Class 22 (Carpets), in which it obtained honourable mention, but received no notice for the remaining and most important portion of its contribution. The Messrs. Houldsworth, of Manchester, who exhibited curtains of the same material, viz., mixed silk and wool, were put into Class 20 (Silk and Velvet), and only obtained honourable mention,—an injustice which the Jury, in their official report, admit, and seek to palliate. The actual review of this class of goods, however, is to be found in Class 21, under the head of Woollen Damasks, Reps, Mohair, Velvet and woven Furniture-hangings; but we look in vain for the name of Messrs. Templeton.

It is a fact to be regretted, that the Jury reports, as a rule, are of a most unsatisfactory and incomplete nature, arising, we conceive, from three causes: firstly, that too great a number of classes were apportioned off to each deputy-commissioner, making it, in fact, an impossibility that he could properly get through his work and attend on several Juries, all occupied at the same time, in different parts of the building; secondly, that the deputy-commissioners in many cases, selected by the authorities for accompanying the Juries, and giving them the information which as strangers they must necessarily have required, were as ignorant as the Juries themselves as to the nature and position of the various exhibits which required inspection. In some few cases the superintendents of classes acted as deputy-commissioners; and this is certainly the course which should have been adopted towards all the superintendents; the neglect of which was an act of injustice and a mistake as well; for who but the superintendent knew at that early period of the Exhibition the contents of the classes under his charge? It would be invidious to point out names, but it is an undeniable fact that some deputy-commissioners were not only ignorant of the whereabouts of the objects to which it was their duty to direct the attention of the Jury, but were in no way fitted by previous studies for their posts; the consequence of which was, that they came to the superintendents for information in the performance of their task. Thirdly, we cannot but believe that the reporter of every Jury should have been rewarded in some special manner for his time and information. Had this been the case, the Royal Commissioners could have required the reports to be prepared by a certain fixed period; but as they were made gratuitously, the Commissioners naturally felt they could not impose any terms as to their production; the consequence of which was, that so late as the month of April, 1863, several important reports were still unpublished, or not published separately.

We admit that, after the excellent reports on the Exhibitions of 1851 and 1855, it was comparatively unnecessary to enter into details: still statistical information of a valuable nature might have been given, and a more complete résumé made of the actual state of each manufacture.

RIDEAUX DE SOIE ET DE LAINE,

PAR MM. J. & J. S. TEMPLETON, DE GLASCOW.

IL n'est aucune branche des arts industriels dans laquelle l'Angleterre ait fait récemment plus de progrès que dans la fabrication des tissus; et nous aurions en vain, naguère, demandé à nos compatriotes (les Anglais) des tentures comparables, pour le dessin comme pour l'exécution, à celles qu'ont exposées Messieurs Templeton & C^ie^. Jusqu'à ces dernières années presque toutes nos draperies (si l'on en excepte les rideaux de mousseline et les tentures étrangères) consistaient en simples tissus travaillés sur un dessin de damas uniforme; et s'il s'y trouvait une bordure, elle était travaillée séparément et cousue ensuite. Les rideaux de Messieurs Templeton sont formés d'un seul dessin complet et travaillé d'une seule pièce. Non-seulement les bordures forment ainsi partie intégrante de la composition, mais les ornements de la partie inférieure sont disposés de manière à former une base d'où s'élève le principal dessin. Une tenture traitée de cette manière s'adapte admirablement bien à l'art du décor et est, comme nous le voyons ici, susceptible de produire les plus beaux effets. Ces rideaux tissés en pièce sur une largeur de 7 pieds 6 pouces peuvent se couper de toute longueur voulue, et s'il faut une plus grande largeur, on joint ensemble deux rideaux, dont les bordures intérieures ont été supprimées dans le tissage, et le dessin original s'adapte parfaitement à ce nouvel arrangement.

Cette maison, qui a fourni une grande quantité des belles tentures qui ont servi à décorer la galerie des aquarelles, s'est trouvée par erreur placée dans la classe 22 (tapis), dans laquelle elle a toutefois obtenu une mention honorable, mais aucune allusion n'a été faite de son exposition, qui en formaient, cependant, la partie la plus importante. Messieurs Houldsworth, de Manchester, qui ont exposé des rideaux de la même matière, c'est-à-dire soie et laine mélangées, ont été placés dans la classe 20 (soieries et velours), et n'ont obtenu qu'une mention honorable. Le Jury a reconnu cette injustice, qu'il a cherché à pallier dans son rapport officiel. Toutefois, la véritable place de ce genre de produits était dans la classe 21, sous le titre de damas de laine, reps, poils de chèvre moirés, velours et draperies; mais c'est en vain que nous y cherchons le nom de Messieurs Templeton.

C'est un fait bien à regretter, que les rapports du Jury soient généralement de la nature la moins satisfaisante et la plus incomplète qu'on puisse concevoir; ce que nous attribuons à trois causes principales: premièrement, il y avait un trop grand nombre de classes pour chaque commissaire-député, ce qui le mettait dans l'impossibilité de faire son travail et d'assister à la fois aux délibérations des différents Jurys, tous agissant en même temps dans diverses parties du bâtiment. Ensuite, les commissaires-députés, spécialement choisis par les autorités pour accompagner les Jurys, et leur donner les renseignements dont, comme étrangers, ils avaient naturellement besoin, étaient, dans beaucoup de circonstances, aussi ignorants que les Jurys eux-mêmes quant à la nature et à la position des objets exposés qu'il fallait examiner. Dans quelques circonstances les surintendants des classes agirent comme commissaires-députés, et c'est la règle qu'on aurait certainement dû suivre à l'égard de tous les surintendants. On aurait alors évité une grave erreur et une injustice criante; car quel autre que le surintendant pouvait connaître, à cette époque du commencement de l'Exposition, le contenu des classes placées sous sa surveillance? Nous regretterions de faire aucune personnalité offensante; mais c'est un fait incontestable, que quelques-uns des commissaires-députés non-seulement ignoraient l'emplacement des objets sur lesquels il était de leur devoir d'appeler l'attention du Jury, mais ils n'avaient même aucune des connaissances préalables que leur place exigeait, et étaient forcés de venir demander aux surintendants les renseignements qui leur étaient nécessaires. Troisièmement enfin, nous ne pouvons nous défendre de croire que le rapporteur de chaque Jury aurait dû être rémunéré d'une manière spéciale pour son temps et son travail. S'il en avait été ainsi, les commissaires royaux auraient pu demander la production des rapports pour une époque fixe; mais comme c'était un travail gratuit, on ne pouvait décemment l'exiger aussi promptement, de sorte que jusqu'au mois d'avril 1863 il restait encore plusieurs rapports importants à imprimer ou à publier séparément.

Nous admettons qu'après les excellents rapports des Expositions de 1851 et 1855, il devenait moins urgent d'entrer dans d'amples détails, mais encore eût-on pu nous donner des renseignements statistiques fort intéressants et un résumé plus complet de la situation actuelle de chaque manufacture.

London: Thomas Shoppee & Co. Publishers to the Trade & Art Lithographers to the Queen
J. B. Waring Del.et

WOOD CARVINGS

1 Portion of a Sideboard by T.H Tweedy, Newcastle . 2 3 4 5 6 by T W Wallis, Louth.

PLATE 137.

WOOD CARVINGS,

BY WALLIS, OF LOUTH, AND TWEEDY, OF NEWCASTLE.

OF late years the art of carving in wood, which had fallen previously into a very low state, has been revived with great success; and foremost in the rendering of natural subjects, principally dead birds, fruit, &c., has stood for a long time the name of Mr. Wallis, of Louth. His works are distinguished by very careful and delicate manipulation, and by a refined feeling for the picturesque and graceful in nature. Latterly, however, the artist has tried his ability on the human figure; and his "Promise for the Future," forming the central medallion of our group, —a boy's head in high relief, with a few flowers very tastefully arranged at the base, was a work of such merit as to lead us to hope it is a promise for the future for the carver himself as to his advance in a higher branch of art.

Mr. Wallis is a native of Hull, and was born in the year 1821. At an early age he was bound apprentice to a cabinet-maker. During the evenings he studied drawing, modelling, &c., and succeeded as a wood-carver so well, that he was retained by his master, on the expiration of his apprenticeship, to carve furniture, frames, &c. Mr. Wallis struggled on manfully to obtain a name as a wood-carver; and having received commissions from Mr. Tomline, then M.P. for Shrewsbury, his works were exhibited at the Society of Arts in 1850, and he obtained the large silver medal of the Society and a gift in money. He now determined to produce a work worthy of the Great Exhibition of 1851, and the result was his large piece of "Spring," which, exhibited with other subjects, procured for him a prize medal, and the following remarks from the Jury:—"This artist has represented various kinds of dead game with a true feeling for nature, and with an extraordinary mastery in every kind of detail. He is entitled to the greatest praise for his carving of a mass of vine-leaves, which is executed with the most minute and scrupulous imitation of nature, without losing the characteristics of a true plastic style." This is indeed high praise; Mr. Wallis was now recognized as our most successful carver in wood of subjects of this class, and in 1855 a prize medal was awarded to him at the Paris Exhibition. In 1862 he also obtained a medal "for artistic carvings in wood, from nature, of great excellence."

Mr. Tomline, of Orwell Park, Suffolk, has, perhaps, the largest collection of Wallis's works; but he has also been liberally encouraged by S. Ashton, J. W. Turner, and J. Carlton, Esqs., Manchester; R. Napier, of Shandon; Lord Beecher, Lord Carrington; Russell Gurney, Esq., of London; A. Varden, Esq., and many of our best connoisseurs.

Among the specimens of furniture in Class 30, none attracted greater notice than the carved oak sideboards,—one illustrative of Shakspeare, the other of Defoe's Robinson Crusoe, by Mr. Tweedy, of Newcastle. We have chosen the Robinson Crusoe one for illustration, taking the back only as a specimen of wood-carving: the lower portion was quite plain. The design of the carving evinced considerable originality, and great vigour and boldness of touch; the figures, especially of Crusoe going out shooting, and his coming on the first footprint, were wonderfully life-like, and caught the very spirit of each movement. We shall not now stop to question how far the severer canons of the sculptor's art were disregarded by the artist, but will confine ourselves to stating, that the three episodes of Crusoe's history in the three principal panels were full of sentiment, and showed a close study of nature. In the centre piece especially, the rush and roar of the storm, the driving clouds, the wave-beaten sailor, and helpless wreck, were rendered with very unusual power; and if here and there the work was rough, we felt that, after the polished prettiness now so prevalent in sculpture, it was quite grateful,—a good genuine north country voice amongst a crowd of word-slurring Londoners.

Mr. Tweedy is a native of Newcastle, and was born in 1816. Up to the year of the Great Exhibition he was in the ordinary carver-and-gilder business; and it was from a visit to the World's great fair in 1851 that he became inspired with the determination to become an artistic carver in wood. The result was seen in these sideboards; and if it is true that there was a certain lack of taste in combination, yet the wood-carvings were, it must be admitted, of no ordinary merit; and, with proper study, he will do yet better.

SCULPTURES EN BOIS,

PAR WALLIS, DE LOUTH, ET TWEEDY, DE NEWCASTLE.

DEPUIS quelques années, la sculpture en bois, qui avait singulièrement perdu de son importance, a été reprise avec un grand succès; et M. Wallis, de Louth, s'est placé au premier rang parmi les renovateurs de cet art, pour la reproduction des objets d'après nature, tels qu'oiseaux morts, fruits, etc., remarquables surtout pour leur exécution délicate, et le profond sentiment de vérité qui distingue leurs formes gracieuses et pittoresques. Plus récemment, cependant, cet artiste s'est essayé à reproduire la forme humaine; et sa "Promesse pour l'Avenir," formant le médaillon central de notre groupe (une tête de jeune garçon, en haute saillie, avec quelques fleurs placées avec goût à la base), est un morceau d'un tel mérite, que nous espérons avoir dans cette production la promesse que l'artiste dévouera, à l'avenir, son talent à la branche la plus élevée de son art.

M. Wallis est né à Hull, en l'année 1821. Il fut de bonne heure mis en apprentissage chez un ébéniste. Pendant ses soirées, il s'occupait à dessiner, à modeler, etc., et fit de tels progrès dans la sculpture en bois, qu'à l'expiration de son apprentissage, son maître le garda dans son établissement pour la sculpture des meubles, des cadres, etc. M. Wallis parvint à se faire un nom comme sculpteur en bois; et ayant exécuté quelques commandes pour M. Tomline, alors membre du Parlement pour Shrewsbury, ses ouvrages furent exposés à la Société des Arts, en 1850, et lui valurent la grande médaille d'argent de la société, et un cadeau en argent. Il se détermina alors à produire un ouvrage digne de la grande Exposition de 1851, et exécuta son beau morceau du "Printemps," qu'il exposa avec d'autres sujets, et qui lui fit obtenir une médaille d'honneur, accompagnée des remarques suivantes du Jury: — "Cet artiste a représenté différentes espèces de gibier mort, avec le sentiment véritable de la nature et avec un talent extraordinaire d'exécution dans les moindres détails. On ne saurait trop louer son groupe de feuilles de vigne, sculptées avec la plus scrupuleuse imitation de la nature, sans rien perdre, cependant, du vrai caractère de l'art." Voilà, certainement, un bien grand éloge, et depuis lors, M. Wallis a été reconnu comme le plus habile sculpteur en bois dans son genre. En 1855, il obtint une médaille à l'Exposition de Paris; et en 1862, une autre à l'Exposition de Londres, "pour ses sculptures en bois d'après nature, d'une exécution artistique fort remarquable."

M. Tomline, de Orwell Park, en Suffolk, possède, peut-être, la plus nombreuse collection des œuvres de Wallis, qui a aussi trouvé de libéraux appréciateurs de son talent dans Messieurs S. Ashton, J. W. Turner et J. Carlton, de Manchester; R. Napier, de Shandon; lord Beecher, lord Carrington; M. Russell-Gurney, de Londres; M. A. Varden, et nombre de nos meilleurs connoisseurs.

Parmi les meubles exposés dans la classe 30, nuls n'ont plus attiré l'attention que les buffets en chêne sculpté, de M. Tweedy, de Newcastle, représentant l'un Shakspeare, l'autre le Robinson Crusoe de Daniel Defoe. Nous avons choisi ce dernier pour notre illustration, et le dossier seulement, comme spécimen de sculpture;—le buffet lui-même étant d'un travail excessivement simple. Les figures, et principalement celle de Robinson allant à la chasse, et celle où il découvre, pour la première fois, la marque d'un pied d'homme, ont un merveilleux caractère de vie et sont pleines d'action et d'intelligence. Nous ne nous arrêterons pas à considérer ici, jusqu'à quel point l'artiste a pu s'écarter des lois sévères de l'art statuaire; nous n'avons qu'une chose à dire, c'est que les trois épisodes de cette histoire si intéressante, représentés dans les trois panneaux principaux, sont pleins de sentiment et de la nature. Dans le morceau du centre, principalement, la violence et le mugissement de la tempête, le passage rapide des nuages, le matelot ballotté par les vagues et le navire échoué,—sont rendus avec une force peu commune; et si çà et là, le travail en paraît un peu gros, à certains égards, on n'en peut qu'être satisfait, après le fade polissage malheureusement si commun dans la sculpture moderne.

M. Tweedy est né à Newcastle, en 1816; et jusqu'à l'année de notre première exposition, il s'était renfermé dans les limites de son état de sculpteur et doreur; et ce ne fut qu'après avoir visité cette grande exposition des produits du monde entier, qu'il se sentit inspiré du désir de devenir aussi un artiste sculpteur en bois. Le résultat fut la production des deux buffets que nous venons de décrire; et s'il est vrai qu'il y ait quelque manque de goût dans l'arrangement des parties, on est, cependant, forcé d'admettre que les sculptures en sont d'une exécution peu commune, et de conclure qu'avec de l'étude, l'artiste s'élevera encore plus haut.

Photographed & published by Day & Son Lithographers to the Queen
& Prince Albert

CABINETS.

BY

DEXHEIMER. LONDON

CABINETS,

BY C. DEXHEIMER, LONDON.

THE use of *pietra-dura* work as an ornamental adjunct to furniture took its rise from the style originated at Florence in the 16th century, and fostered under grand-ducal patronage. It is of two kinds,—flat and raised, the former being most distinctive of the Florentine style, the latter of the process carried out to the greatest perfection at the Imperial factory of St. Petersburg. It was our intention to have illustrated the pietra-dura cabinet contributed by Russia to the Exhibition; but, owing to an untoward accident, this could not be; so we have given one of the best examples of the application of pietra-dura work to furniture which was to be found in the English section. The cabinet itself was of ebony with *ormolu* mouldings, the panels being decorated with vases of flowers, &c., in raised *pietre dure*, very well executed. The other portion of a cabinet, given in our plate, was also of ebony and *ormolu*, but decorated with devices in *buhl* of very neat workmanship, designed in the style of the 18th century. The system of raised pietra-dura mosaic has been extended and carried to its greatest perfection by the Russians: it may be termed "cameo-mosaic," the stones which form it being polished up to the necessary tone required for the subject represented. The Japanese have also practised this art from antique times; indeed, they are hardly acquainted with the additional value given to precious stones by means of cutting, and they merely bring out their natural colour by polishing them. The stones mostly used by the Russians are lapis lazuli, the common opal, turquoise, jasper, agate, nephrite, ruby, garnet, and calamine.

Amongst the numerous remarkably fine subjects exhibited by them were an ebony casket, with fruit, &c., wonderfully rendered in relief; a parrot, with cherries and pears, about 12 inches by 8 inches, on black marble; and a paper-weight, 8 inches by 4 inches, in the same class, valued at £45. It is evident that so expensive a system of decoration could never be largely used, and must be confined to the houses of the very wealthy.

There are two Imperial factories for this kind of work in Russia,—the old establishment at Ekaterinenburg, in Perm, in the southern part of the Uralian Mountains, and one at Peterhoff, St. Petersburg. It is at this last that the raised work is made. It employs about fifty workmen, under a director and draughtsmen, all of whom are Russians; and its annual productions are estimated at about £15,000. The stones come mostly from Eastern Siberia, and regular searching parties are sent out every summer. The jasper and quartz rocks of Siberia lie chiefly beyond the Ural Mountains, and are celebrated for their variety and beauty.

In the mosaic-work of which we now more particularly treat, every kind of native precious stone is brought into requisition, each one being selected as nearly as possible for its similarity in colour to the subject to be represented. All the work is done by hand, with the lathe, with diamond and emery powder. The resemblance to nature is not obtained in any case by applied colour, although it is difficult to conceive so close a natural imitation of fruit, &c., without it. Everything depends on the selection of the stone, the amount of polish, and the judicious treatment of the surfaces. Only in one case could we detect any artificial adjunct for effect, and that was in the extraordinarily clever veining of the gooseberries on the jewel-casket. This is effected by piercing the stone from the lower surface; the design, when completed, is carefully joined together, and attached to its base by means of cement. Besides stones, other materials might be employed; and one of the prettiest pieces in the collection, representing a bunch of carberries, was executed in red coral.

In the Report of the Jury, at the Exhibition of 1851, although a medal was awarded to some beautiful examples of this art contributed by Russia, the Jury added, that whilst admitting the extreme beauty of the general effect, and of the particular stones selected, they do not regard this style of mosaic so high as the inlaying of tables in the flat Florentine method. Now we must express an opinion just the contrary; for, whilst the Florentine mosaics imitate natural subjects in the round on a flat surface, by means of shading, thus attempting the imitation of relief, which must, in its nature, be a failure, the Russian system, of direct imitation by relief and colour, is always successful, and, where artistically carried out, is perfect.

CABINETS,

PAR C. DEXHEIMER, DE LONDRES.

L'EMPLOI de la *pierre dure*, comme ornement dans les meubles, remonte au 16ème siècle, époque à laquelle les Florentins l'introduisirent, encouragés par le patronage de leurs grands-ducs. Il y en a de deux genres: l'un plat, l'autre en saillie. Le premier appartient plus particulièrement au style florentin; et le second est porté à sa plus grande perfection à la manufacture Impériale de St. Pétersbourg. C'était notre intention de reproduire le buffet russe; mais un malheureux accident nous a forcé de choisir à sa place, l'un des meilleurs exemples de l'application de la "pietra dura," qui se trouvât dans la section anglaise. Le buffet est en ébène, avec des moulures d'or moulu, et les panneaux sont décorés de vases de fleurs, en pietra dura, incrustés en relief et d'une belle exécution. La portion d'un autre cabinet, donnée sur la même planche, est aussi en ébène et or moulu, mais décorée de devises Boule, d'un beau travail, dans le style du 18ème siècle. Le système de mosaïque en relief, en pietra dura, a été adopté et porté à sa plus grande perfection par les Russes, et peut se désigner sous le nom de "Camée-mosaïque:" dessin formé de pierres taillées et polies, suivant le caractère des objets à représenter. Les Japonnais ont pratiqué cet art de temps immémorial; mais ils n'ont presque aucune idée de la valeur que la taille peut donner aux pierres précieuses, ils se contentent de les polir pour en faire ressortir les couleurs naturelles. Les pierres les plus généralement employées par les Russes, sont le lapis lazuli, l'opale commune, la turquoise, le jaspe, l'agathe, la nephrite, le rubis, le grenat et la calamine.

Parmi les objets remarqnables en ce genre exposés par la Russie, il y avait un coffret d'ébène orné de fruits, etc., représentés en relief d'une manière merveilleuse; un perroquet de 12 pouces sur 8, avec des cerises et des poires, sur un marbre noir; et un serre-papiers de 8 pouces sur 4, du même travail, évalué à 45 livres sterling. Il est évident qu'un système d'ornement aussi dispendieux ne pourra jamais devenir bien général et restera exclusivement limité aux habitations des gens très-riches.

Il y a deux manufactures impériales pour ce genre de travail en Russie: l'ancien établissement d'Ékaterinenburg, à Perm, dans la partie méridionale des Monts-Ourals; et celui de Péterhoff, à St. Pétersbourg. C'est dans cette dernière manufacture que se font les incrustations en relief. Elle occupe environ 50 ouvriers, un directeur, et des dessinateurs (tous Russes); et l'on estime ses produits annuels à près de quinze mille livres sterling. Les pierres sont tirées principalement de l'est de la Sibérie, où l'on expédie des caravanes tous les étés pour en faire la recherche. Le jaspe et le quartz de la Sibérie se trouvent principalement au-delà des Monts-Ourals, et sont renommés pour leur variété et leur éclat.

Dans le travail dont nous traitons plus particulièrement ici, on emploie toutes les variétés possibles de pierres naturelles, afin d'approcher, autant que faire se peut, de la couleur des objets à représenter. Tout se fait à la main sur le tour, à l'aide de la poudre de diamant et d'émeri; et dans aucun cas on ne se sert de la couleur pour modifier le ton des pierres, bien qu'il soit difficile de concevoir une imitation si naturelle des fruits, etc., sans cette assistance. Le seul moyen artificiel que nous avons pu découvrir, employé comme ressource d'effet, est celui à l'aide duquel sont représentées les veines si délicates des groseilles à maquereau sur un écrin, et qui sont produites à l'aide de coupures adroitement pratiquées dans la partie inférieure de la pierre transparente. Toutes les parties, terminées séparement, sont ensuite soigneusement réunies et fixées sur leur base au moyen d'un ciment. Outre les pierres, on peut encore employer d'autres substances; et l'un des plus jolis objets de la collection,—une grappe d'airelle, était exécutée en corail rouge.

Dans le rapport du Jury à l'Exposition de 1851, le comité, tout en accordant une médaille pour plusieurs beaux objets de cette espèce envoyés par la Russie, ajouta, cependant, que bien qu'il reconnût l'extrême beauté de l'effet général et surtout celle des pierres, il ne considérait pas ce genre de mosaïque comme égal en mérite aux incrustations planes de l'école florentine. Nous sommes d'une opinion tout-à-fait contraire à celle-là: nous pensons que, tandis que les mosaïques florentines représentent la rondeur naturelle des objets sur une surface plane, par le moyen d'ombres, qui ne peuvent produire qu'une imparfaite imitation du relief,—le système russe, reproduisant directement la forme et la couleur des objets, est toujours dans le vrai, et, sous la main d'un artiste habile, peut atteindre à la perfection.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring direxr

ENAMELLED VASES.

BY

BARBEDIENNE, PARIS.

PLATE 139.

ENAMELLED VASES,

BY BARBÉDIENNE, PARIS.

AMONG the works of art contributed by M. Barbédienne none were more striking than those ornamented with enamel-work, which has been applied by him with excellent effect to a great variety of purposes. The large vase which we have illustrated, about 2 feet 7 inches high, valued at £220, was bought for the Museum of South Kensington. The smaller vases are of Algerian onyx, which forms an excellent contrast to the delicately enamelled bands which surround them. M. Barbédienne applied enamel in the *champlève* manner also to some noble metal chandeliers, and surface-painted enamels to caskets, plaques, &c., equal to the finest works of the best masters of the 16th century.

The art of enamelling which has been thus successfully revived may be broadly divided into four groups:—1. The Byzantine process, termed cloisonnée, which consisted in forming the whole of the design in gold, generally in a species of case, and separating the various colours to be represented by very delicate filigree gold bands, to prevent their running into each other, and thus becoming confused. The dates of enamelled objects preserved to us range from the 7th to the 13th centuries, the most noted being a series of pectoral crosses in the treasury at Monza, in the museum of the Vatican, in the museum of Copenhagen, and in the collection of A. J. B. Beresford-Hope, Esq. The celebrated altar frontals of San Marco, Venice; Sant' Ambrogio, Milan; the magnificent *chasse* and cross of Aix-la-Chapelle; the grand *chasse* of the three kings at Cologne Cathedral; the far-famed iron crown of Monza; the crown and sword of Charlemagne at Vienna; rich book-covers preserved in the libraries of Munich, San Mark, Venice, Siena, and Paris, where also is preserved the fine chalice of St. Remi; and other examples scattered throughout Europe; amongst which the best known are a figure of St. Theodore in the Pourtales collection, Paris, and a figure of Christ in the Collegio Romano, at Rome, both executed in copper; and the Alfred jewel, enamelled on gold, in the Ashmolean museum, Oxford.

2. The Champlève process: the material here used was almost always copper, on which the pattern was cut out to some depth, leaving, wherever two colours met, a thin partition of the plate itself: when the colours were fused and polished, the copper portions were gilt and again fixed by fire. The great centre from which works of this class emanated was Limoges, in France, which, from the 12th to the beginning of the 14th century, flooded Europe, one may almost say, with its productions; whilst another source whence they came, was in North Germany, probably at Cologne, or in the neighbouring districts. To this latter manufacture Mr. Franks, the learned director of the Royal Society of Antiquaries, who has carefully studied the subject, is inclined to attribute the fine triptych in the South Kensington Museum, formerly at Alton Towers; the crosier in the Meyrick collection, the Bruce bowl, and a bowl in the collection of the Earl of Warwick. It has been customary to ascribe the Limoges enamels to as distant an epoch as the 11th century; but M. Labarte has, we think, conclusively shown, in his great work "Recherches sur la Peinture en Émail," that there is no authority for any date earlier than the year 1170, in which is found the first authentic mention "de opere Lemovicino." The production of enamelled works may, however, be reasonably supposed to date back some years earlier than that, and the beautiful plaque of Geoffrey Plantagenet, who died in 1151, which is preserved in the museum at Mans, is considered one of the earliest pieces known.

3. Translucent enamel on bas-relief, executed usually in silver, the subject being made out with the graver so as to allow the lines to be seen through the enamel, the variation of depth in the pattern causing the deeper or lighter tones, as required. This process originated in Italy during the 14th century, and was carried to very great perfection.

4. Surface-painted enamels, for which manufacture Limoges again became famous, at the close of the 15th century. In this method the copper-plate was thickly coated with a dark enamel on which the drawing was traced, and coloured in a style resembling the illuminated drawings. In the 16th century the best works were executed in black and white only, with gold used as an accessory: varieties of both these processes occur. In the 17th century the art gradually declined, and flickered out, in the works of the Laudins, early in the 18th century. Up to the last few years, the enameller's art was applied on snuff-boxes, watches, &c., on a small scale only, and we owe its revival, rivalling now the best works ever produced, to French taste and enterprise.

VASES ÉMAILLÉS,

PAR BARBÉDIENNE, PARIS.

PARMI les nombreuses œuvres d'art exposées par M. Barbédienne, nous n'avons rien vu de plus frappant que les objets décorés d'émaux, genre d'ornement qu'il a su appliquer avec succès aux ouvrages de toute sorte. Le grand vase que nous avons illustré, haut d'environ 2 pieds 7 pouces, évalué à £220, a été acheté pour le musée de South-Kensington. Les vases plus petits sont en onyx d'Algérie, qui fait ressortir admirablement les bandes d'émail qui les entourent. M. Barbédienne avait quelques lustres superbes, ornés d'émaux dans le genre *champlève*, et des coffrets, plaques, etc., avec des émaux peints, qui ne le cédaient en rien aux plus belles œuvres des premiers maîtres du 16ème siècle.

L'art d'émailler, reproduit de l'antique, peut se diviser en quatre catégories:—

1°. Le procédé byzantin, appelé cloisonné, dans lequel on forme le dessin tout entier en or, ayant soin de séparer, par des bandes de filigranes d'or très-délicats, les diverses couleurs, pour les empêcher de se confondre. Les différents émaux antiques qu'on conserve actuellement, datent du 7ème au 13ème siècle. Les plus remarquables en sont: une série de croix de poitrine, qui se trouvent dans la trésorerie de Monza, au musée du Vatican, au musée de Copenhague et dans la collection de M. A. J. B. Beresford-Hope; les devants d'autel célèbres de St. Marc, Venise, et de Sant' Ambrogio, Milan; la châsse et la croix magnifiques d'Aix-la-Chapelle; la grande châsse des trois rois à la cathédrale de Cologne; la fameuse couronne de fer de Monza; la couronne et l'épée de Charlemagne à Vienne; de riches couvertures de livres, conservées dans les bibliothèques de Munich, de St. Marc Venise, de Siène et de Paris, où l'on voit aussi le beau calice de St. Remi; la statue de St. Théodore, dans la collection de Pourtales à Paris, et celle du Christ, au collége romain à Rome,—toutes deux en cuivre; le bijou d'Alfred, en or émaillé, au musée Ashmoléen à Oxford; et autres spécimens, éparpillés en Europe.

2°. Le procédé champlève, où l'on employait presque toujours le cuivre, sur lequel on taillait le dessin assez profondément, ayant soin de laisser une petite partition mince du métal même entre les différentes couleurs. Après avoir allié et poli les couleurs, on dorait au feu telles portions du cuivre qui restaient visibles. Le grand centre de ces sortes d'ouvrages fut Limoges, en France, qui inonda, pour ainsi dire, toute l'Europe de ses productions, depuis le 12ème jusqu'au commencement du 14ème siècle. Il en venait aussi d'Allemagne, probablement de Cologne, ou des environs. C'est à cette dernière source que M. Franks, le savant directeur de la Société royale des Antiquaires, qui a fait une étude approfondie du sujet, attribue le beau triptyque du musée de South-Kensington, qui était autrefois à Alton Towers; la crosse qui se trouve dans la collection de Meyrick, le bol de Bruce, et un autre bol conservé dans la collection du comte de Warwick. On a voulu faire remonter les émaux de Limoges au 11ème siècle; mais M. Labarte a prouvé d'une manière irréfutable, à ce que nous croyons, dans son grand ouvrage "Recherches sur la Peinture en Émail," que la première mention authentique, qui se trouve, "de opere Lemovicino," ne remonte pas plus haut que l'an 1170. Il y a lieu de croire cependant, que quelques années avant cette époque, on avait déjà fait des émaux, parmi lesquels la belle plaque conservée à Mans, de Geoffrey Plantagenet, mort en 1151, est un des plus anciens spécimens connus.

3°. L'émaillage translucide sur des bas-reliefs, exécutés généralement en argent, où l'on trace le sujet avec le burin, de manière qu'on puisse voir les lignes à travers l'émail, qui présente des tons plus foncés, ou plus clairs, selon la profondeur de l'incision du dessin. Ce procédé a pris son origine, au 14ème siècle, en Italie, où il était arrivé à une grande perfection.

4°. Les émaux peints à la surface, pour la fabrication desquels Limoges redevint célèbre, vers la fin du 15ème siècle. Dans ce procédé, on couvrait la plaque de cuivre d'une couche épaisse d'émail opaque et foncé, sur lequel on traçait le dessin, qu'on colorait ensuite, à-peu-près comme on enlumine les dessins. Les meilleurs émaux du 16ème siècle furent exécutés seulement en grisaille, avec de l'or comme accessoire. Au 17ème siècle, cet art tomba en décadence et s'éteignit après les œuvres de Laudins, au commencement du 18ème siècle. Depuis ce temps on appliquait les émaux, sur une petite échelle, seulement aux tabatières, montres et objets pareils; mais, grâce à l'entreprise et au bon goût de la France, nous avons vu, il y a quelques années, l'art de l'émailleur reprendre son ancien rang, et produire des ouvrages qui peuvent dignement se mettre à côté des meilleures œuvres des siècles passés.

London. Published by [illegible] Photographer to the Queen
& H.R.H. Prince Albert

PORTION OF PARK GATES.

AT

THE COALBROOKDALE COMPANY SHROPSHIRE

PARK ENTRANCE-GATES,

BY THE COALBROOKDALE COMPANY, SHROPSHIRE.

SOME names are so well known in the world of industrial art that any eulogium on their productions is quite unnecessary. In this category may be placed the Coalbrookdale Company, which took so distinguished a place in the first International Exhibition of 1851, and has kept it in the present one of 1862; a medal being awarded to the company by the International Jury of Class 31, "for excellence of workmanship and artistic design in the articles exhibited by them." We have selected for illustration a portion of their fine park entrance-gates in cast-iron bronzed, the finials of Victory and the Prince of Wales's feathers being gilt, and the open ornament of the piers, worked round columns, enamelled a rich red. These gates, which formed a main feature at the south end of the East Transept, were designed expressly for the Exhibition by Mr. John Bell, in conjunction with the able manager of the Company's works, Mr. Crookes. They were fifty-four feet in length, the height of the central gate being twenty-five feet; they were valued at £1,200.

Mr. John Bell, the well-known sculptor, is largely employed by the company in designing their principal works. To him were due the Octoroon, and the colossal figure of Cromwell, on a pedestal of architectural character, supporting two recumbent allegorical figures; the play of his fancy was also seen in several small but clever pieces; such as an umbrella-stand in the fashion of crinoline; another formed by a juggler playing the ring trick; and by several lamp-stands of more than usual merit. Mr. Kershaw is another artist who finds employment for his abilities in assisting the firm, to which he is principal designer: the bronze fountain, containing a statue of "Temperantia," enclosed in a well-designed alcove of natural branches and foliage, afforded a very satisfactory idea of his powers.

In so large a contribution it would be difficult to particularize every article; but we would fain speak with praise of some cleverly-designed garden-seats, ornamented with natural foliage, olive, fern, passion-flower, &c. Two fine newel staircases, a very large and excellent set of bronze and iron fireplaces, and a series of undressed castings from nature, of leaves, flowers, and ferns, characterized by very ingenious execution, and a crispness and force seldom to be seen in cast-iron work. The most satisfactory and finest pieces — we allude especially to a candelabrum in iron electro-bronzed, and a boldly-designed fountain, both in the Italian style — were due to that eminent sculptor M. Carrier-Belleuse, who for some years modelled the finest ware produced by the late Mr. Herbert Minton, and who now, having returned to Paris, is engaged on a series of important works, especially busts, which cannot fail to place him among the most eminent sculptors of the day.

Coalbrookdale, near Madeley-Market, in Shropshire, from its great natural advantages, has for a long period been the site of extensive iron-works. It was not, however, until the 17th century that coal, which abounds in this neighbourhood, was used in the manufacture of iron, which, up to that period, had been smelted by charcoal and wood. In the year 1619, D. Dudley commenced experiments for running iron with pit coal in Worcestershire; but his works were destroyed by the violence of opponents to the new system. The practice, however, owing to the growing scarcity of wood, gradually prevailed; and in the year 1747 the Rev. Mr. Mason, in a paper contributed to the "Philosophical Transactions," states "that Mr. Ford, who at that time managed the works in Coalbrookdale, cast cannon from iron ore melted with coal, both obtained in the dale. Mr. Ford married a daughter of Mr. Darby, a Bristol manufacturer, who had purchased the works in 1707; and in 1779, Mr. Darby, Jun., constructed the first large cast-iron bridge erected in England, across the Severn. All the parts were cast in sand moulds, and a scaffold having been previously erected, the ribs, seventy feet in length, were elevated by strong ropes and chains, and then lowered till the ends met in the centre. The span of the arch was 100 feet 6 inches, the height 40 feet, and the width of the roadway 24 feet. The largest rib bears the inscription: 'This bridge was cast at Coalbrook, and erected in the year 1779.'" This was certainly the most remarkable work in iron erected at that period; and the firm, encouraged by its success, has ever since kept a foremost place among the iron manufacturers of Great Britain. Its present high state of excellence is mainly due to the energy, judgment, and good taste of Mr. Crookes, who for many years has acted as manager to the company.

GRILLES DE FER,

PAR LA COMPAGNIE DE COALBROOKDALE, SHROPSHIRE.

IL y a des noms qui jouissent d'un si grand prestige dans le monde industriel, que tout éloge à leur égard devient inutile. La compagnie de Coalbrookdale est de ce nombre. Elle avait occupé en 1851 une place élevée et distinguée, qu'elle a su maintenir aussi à l'Exposition de 1862; et le Jury international, classe 31, a décerné à la compagnie une médaille de première classe "pour la supériorité du travail et pour les dessins artistiques déployés dans les objets qu'elle a exposés." Nous reproduisons ci-contre partie d'une grille superbe qui doit former l'entrée d'un parc. Cette grille était en fer fondu et bronzé, le faîte, représentant la Victoire et les plumes du prince de Galles, était doré, et les ornements à jour des piliers, formant des colonnes rondes en fer ouvré, étaient émaillés en rouge. Cette grille, qui était un des objets les plus frappants à l'extrémité méridionale du transept de l'est, avait été dessinée exprès pour l'Exposition, par M. John Bell, avec la coopération de M. Crookes, le gérant des usines de la compagnie. La longueur de la grille était de cinquante-quatre pieds, la porte centrale en avait vingt-cinq pieds de hauteur, et toute la pièce a été évaluée à 30,000 francs.

M. John Bell, le fameux sculpteur, fournit à la compagnie les dessins de ses plus belles productions. C'est lui qui était l'auteur de l'Octorone et de la statue colossale de Cromwell sur un piédestal monumental supportant deux figures allégoriques. Le même artiste a imprimé le cachet de son imagination originale à plusieurs autres pièces, petites mais excellentes; telles que deux porte-parapluies, dont l'un a la forme d'une crinoline, et l'autre représente un jongleur exécutant le tour de la bague, et plusieurs piédestaux de lampes, d'un mérite au-dessus de l'ordinaire. M. Kershaw aussi consacre ses talents artistiques à la compagnie, dont il est le premier dessinateur. La fontaine de bronze contenant la statue de la "Tempérance," renfermée dans une alcove de branches et de feuillages naturels, nous inspire une idée très-avantageuse du mérite de l'auteur.

Il serait difficile de détailler séparément chaque objet d'une collection si considérable; mais nous ne saurions passer sous silence quelques siéges de jardin admirablement dessinés et ornés de feuillages, d'olives, de fougères, de grenadilles, etc. Mentionnons aussi deux escaliers tournants à noyau, un assortiment superbe de foyers en bronze et en fer, et une série de fontes brutes de feuillages, de fleurs, de fougères, exécutées d'après nature, qui présentaient des contours saillants, d'un fini, d'une hardiesse et d'une verve qu'on voit rarement dans les fontes de fer. Un candélabre en fer électro-bronzé, et une fontaine d'un dessin hardi, exécutés dans le style italien, l'un et l'autre, ainsi que plusieurs autres des plus beaux objets compris dans la collection, étaient l'ouvrage de l'éminent sculpteur M. Carrier-Belleuse, qui a modelé pendant plusieurs années les plus belles pièces sorties de la manufacture de feu M. Herbert Minton. Cet artiste nous a quittés pour retourner à Paris, où il a en train plusieurs œuvres, bustes pour la plupart, qui ne peuvent pas manquer de lui assurer une place distinguée au premier rang parmi les sculpteurs les plus renommés du jour.

Grâce aux ressources abondantes que la nature lui a prodiguées, Coalbrookdale, près de Madeley-Market, Shropshire, a toujours été fameux pour ses hauts-fourneaux. La houille abonde dans le voisinage, et malgré cela on ne commença à s'en servir pour la fonte du fer qu'au 17ème siècle, tandis que jusqu'à cette époque on employait le charbon de bois et le bois. La première tentative, faite en 1619 par D. Dudley, eut pour suite la destruction de ses usines, qui furent démolies par la populace, opposée à ce nouveau système; mais comme le bois devint rare, le charbon triompha enfin de tout obstacle, et nous trouvons dans les "Transactions philosophiques" un article du Révérend M. Mason, écrit en 1747, où mention est faite d'un canon coulé par M. Ford, gérant des usines, en fer fondu, à l'aide de charbon, tiré, ainsi que le métal même, de la vallée de Coalbrook. M. Ford épousa la fille de M. Darby, fabricant de Bristol, qui, en 1707, s'était rendu l'acquéreur des fourneaux; et, en 1779, M. Darby jeune construisit, sur la Saverne, le premier grand pont en fonte de l'Angleterre. Après avoir coulé séparément, dans des moules de sable, les différentes parties du pont, on hissa, à l'aide de chaînes et de fortes cordes, les côtes de fer, longues de soixante-dix pieds, à une certaine hauteur, d'où on les laissa descendre lentement à la place qu'elles devaient occuper. L'arche du pont a 100 pieds 6 pouces de diamètre, et 40 pieds de hauteur, et la chaussée du pont a 24 pieds de largeur. Sur la côte la plus grosse on lit cette inscription: — "Pont coulé à Coalbrook, et élevé en 1779." La compagnie n'a pas cessé depuis d'occuper la première place parmi les fabricants de fer de la Grande-Bretagne.

Chromolithographed & published by [illegible] Lithographers to the Queen
[illegible] Warren, Jun.r

DECORATIVE PORCELAIN

BY

[illegible] ILAND M.P. STOKE-UPON-TRENT & LONDON

GROUP OF DECORATIVE PORCELAIN,

BY MR. ALDERMAN COPELAND, M.P., STOKE-UPON-TRENT AND LONDON;
AND MESSRS. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

WE have already given in Plate 4 an illustration of the large and beautiful porcelain vase exhibited by Mr. Copeland, and we now add a selection from some of the jewelled and Limoges ware, in which he has been not less successful. We need hardly say that a prize medal was awarded to this eminent manufacturer, accompanied with special approval of his "decorative porcelain enamels in the style of Limoges, and products in ceramic marble." We may add that the adoption and perfecting of both the Parian imitation marble and the jewelled ware are due to the talent and good taste of Mr. Thomas Battam, F.S.A., who for several years has had the superintendence of the artistic department of Mr. Copeland's establishment.

The first examples of the jewelled porcelain shown in our illustration were exhibited by Mr. Copeland at the Great Exhibition of 1851. Though bearing some affinity to the famous jewelled ware of early Sèvres manufacture, the process by which these designs are executed presents a marked difference. The imitative gems of the old Sèvres are simply a kind of coloured glass made separately, and afterwards affixed to the glaze of the ware, the junction being carefully managed so as to be almost imperceptible. By the process employed in the production of Mr. Copeland's ware, the gems are raised in white and coloured enamels worked on the porcelain, and firmly attached to it by a very high degree of temperature, so that they become, as it were, a portion of the biscuit, and an extra amount of durability is given to the work, which, on the other hand, though rich and subdued in tone, loses somewhat of the brilliancy of the old Sèvres jewelled ware. The manipulation of the materials requires the greatest judgment and the nicest skill; the productions, consequently, are of a somewhat costly character.

The jug, in the Limoges style of the Renaissance period, was enriched with a painting *en grisaille*, representing the "Triumph of Neptune," and was a very good example of the high state of excellence to which this favourite style of decorative art has now arrived.

The cup with figures of the Apostles, painted in enamel on a gold ground, was one of the numerous fine, though small, pieces contributed by Messrs. Phillips, Binns, & Co., late Kerr & Binns, of Worcester. Further illustrations and descriptive notice of the beautiful ware produced by this firm will be found on reference to Plates 168 and 299.

It is to firms such as Mr. Copeland's and others, possessed of large and old-established works, combined with capital, liberally applied to the improvement of every branch of ceramic art,—it is to such as these that England owes the high position which she has achieved in this particular branch of industry. As regards material, capital, and workmen, we have never experienced any deficiency since the first establishment of the porcelain manufacture; but there has been a want, which has now been happily, to a very great extent, supplied; viz. that of decorative artists. It is not enough to be a good artist alone,—the requirements of a painter on porcelain are peculiar, and require training and practice; and whereas we had no one who could compare in any degree with the continental porcelain-painters some twenty years since, we are now enabled, thanks to the establishment of the schools of design, mainly through the energy and tact of Mr. Henry Cole, C.B., who now so ably presides over the South Kensington Museum, which, under his care, has become, within a few years, one of the finest museums in Europe,—thanks also to the liberality and encouragement of our principal manufacturers,—to count over a numerous and accomplished phalanx of artists, who promise, even from an artistic point of view, to render English porcelain a dangerous competitor to that produced by the celebrated establishments on the Continent, with all their advantages of government aid and special education.

The difficulties of painting on porcelain are by no means so slight as might be imagined. All the colours must be incorporated with a fusible flux, and worked with essential oils and turpentine; and one great disadvantage under which the artist labours is, that, in most cases, the tints, as seen on the palette, are different to those which come out after the application of the heat necessary to produce the required colour and fix the entire design on the body of the ware. Thus the results of either over-firing or short firing are fatal to the success of the painter; and it is evident that he must be well acquainted with the various stages of the manufacture.

GROUPE DE PORCELAINES DÉCORÉES,

PAR M. COPELAND, ALDERMAN ET M.P., STOKE-UPON-TRENT ET LONDRES;
ET MM. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

NOUS avons donné, planche 4, l'illustration du grand et superbe vase de porcelaine exposé par M. Copeland, et nous reproduisons ci-contre quelques objets choisis parmi ses porcelaines émaillées en imitation de pierres précieuses, à l'instar des émaux de Limoges. Il va sans dire que M. Copeland a reçu une médaille de première classe, accompagnée d'une approbation toute particulière à l'égard de ses "porcelaines décorées et émaillées dans le style des émaux de Limoges et de ses produits en marbre céramique." Ajoutons que c'est au talent et au bon goût de M. Thomas Battam, F.S.A., qui dirige, depuis des années, le département artistique de la manufacture de M. Copeland, que revient l'honneur de l'extension donnée à la fabrication perfectionnée du marbre de Parian et de la porcelaine émaillée en pierres précieuses.

Les premiers spécimens de porcelaine émaillée en pierres précieuses, qu'on peut voir sur notre illustration ci-contre, avaient été exposés par M. Copeland en 1851. Cette porcelaine ressemble assez à la fameuse porcelaine émaillée de Sèvres, dont elle diffère, cependant, quant au procédé employé dans l'exécution des dessins. L'imitation des pierres précieuses du Vieux-Sèvres est simplement une espèce de verre coloré fait séparément, et fixé ensuite sur l'émail de la porcelaine, de manière à rendre la jointure presque imperceptible; tandis que dans les porcelaines de M. Copeland les pierres précieuses forment un relief d'émaux blancs ou colorés, travaillés sur la porcelaine même à laquelle ils sont fixés à l'aide d'une température très-élevée. Grâce à ce procédé, les émaux forment, pour ainsi dire, partie du biscuit même, donnant en même temps aux objets une plus grande solidité et un ton radouci et riche, quoique moins brillant que celui du Vieux-Sèvres émaillé. La manipulation demande beaucoup de jugement et le plus grand soin, ce qui rend la fabrication de ces porcelaines assez coûteuse.

Le vase, dans le style de Limoges, époque de la Renaissance, orné d'une peinture en grisaille représentant le "Triomphe de *Neptune*," *était* une excellente preuve de la perfection à laquelle on est arrivé dans ce genre de décoration.

La coupe, ornée des figures des apôtres peintes en émail sur un fond d'or, était une des nombreuses charmantes petites pièces exposées par Messieurs Phillips, Binns & C^ie^, ci-devant Kerr & Binns, de Worcester. Aux planches 168 et 299 on trouvera d'autres illustrations et un aperçu général des produits de cette manufacture.

C'est à des maisons comme celle de M. Copeland que l'Angleterre doit la haute position qu'elle s'est acquise dans cette industrie, — maisons fermement établies, ayant à leur disposition des capitaux considérables, qu'elles ne ménagent pas quand il s'agit du perfectionnement de l'art de la céramique. Du reste, le capital, les matières premières et les artisans ne nous ont jamais fait défaut, depuis l'établissement de la première manufacture de porcelaine. C'étaient les artistes qui nous manquaient autrefois; car, pour la peinture sur porcelaine, il ne suffit pas d'avoir du talent, il y faut une étude particulière et beaucoup d'exercice. Heureusement nous sommes parvenus à suppléer à ce manque, grâce aux écoles de dessin, dont l'établissement est dû, en grande partie, aux efforts de M. Henry Cole, le directeur actuel du musée de South-Kensington, un des plus beaux musées de l'Europe; et grâce aussi à la libéralité avec laquelle nos principaux fabricants ont encouragé le développement de cet art. Il y a vingt ans, nous n'avions pas un seul artiste qui pût se comparer aux peintres sur porcelaine que possédait le continent, tandis qu'à présent nous pouvons nous vanter de toute une phalange d'artistes excellents, qui promettent d'imprimer un tel cachet de perfection à nos porcelaines qu'elles pourront, même au point de vue artistique, faire une concurrence redoutable à celles des établissements les plus célèbres du continent, malgré tous les avantages que ceux-ci dérivent de la subvention du gouvernement et de l'éducation spéciale donnée à leurs artistes.

La peinture sur porcelaine est bien plus difficile qu'on ne s'imagine. Toutes les couleurs s'appliquent à l'état de fusion liquide, et doivent être manipulées avec des huiles essentielles et de la térébenthine; et une des plus grandes difficultés contre lesquelles l'artiste a à lutter, c'est que les nuances qu'il voit sur sa palette subissent un changement complet sous l'action de la chaleur qui est nécessaire pour produire la couleur voulue, et pour la fixer sur la porcelaine. Puis, un feu trop ardent ou pas assez fort peut déjouer tous les efforts de l'artiste. Celui-ci doit donc connaître à fond la manipulation et tenir compte de tous les différents incidents de la fabrication.

ENGRAVED GLASS

by Messrs Naylor & Co. A by [illegible] London

PLATE 142.

GROUP OF TABLE GLASS,

BY MESSRS. NAYLOR & CO., AND MR. J. GREEN, LONDON.

NO department of the Exhibition presented a more sparkling and bright appearance than the one devoted to works in glass; and England has every reason to be satisfied with the artistic and mechanical excellence displayed in the wares of our manufacturers; from among which we have selected some examples contributed by Mr. Naylor and Mr. Green.

Mr. Green, who was awarded a prize medal by the International Jury for "table glass, chandeliers, and lustres, and for general excellence of cutting and engraving," is a manufacturer who has not failed in sustaining a well-earned reputation, which was rewarded by a prize medal at the Exhibition of 1851, for design, form, and engraving, and whose works received a well-merited eulogium from Mr. Redgrave, R.A., in his official Report on Design.

Mr. Naylor, although not a manufacturer, has also long been noted for the judgment and good taste which he brings to bear on the production of the ware made to his order, and the International Jury particularly commended his "classical designs, shapes, and engraving on glass." Mr. Naylor also received Honourable mention in 1851 for his engraved glass, forms, and patterns.

The objects we have selected will bear witness to the general excellence of these exhibitors' contributions in glass. We have only to add that the various engravings on the glass were of a very high order of merit, and testified to the great state of perfection our English artist-workmen have now arrived at.

In the letter-press accompanying Plates 78 and 107, we have briefly reviewed the history and practice of the art of engraving and etching on glass. We would now draw attention to processes which we cannot but regard as capable of much greater extension for the production of ornamental ware than they have hitherto obtained. We allude to the manufacture of pressed and moulded glass. Open and shut moulds for the making of glass were invented by Charles Chubsie, a workman in the employment of Messrs. Bradley, Ensall, & Holt, of Stourbridge, in the year 1802, and glass pressed by means of machinery was introduced into England from the United States some thirty years since, but has never realized the expectations raised on its first appearance. This may arise from two causes; first, that the glass, by contact with the metal mould, on which the design is made, loses much of its brilliancy, and can only be brought to the desired brightness by re-warming, or, as it is technically called, "fire-polishing." Secondly, all the attempts at ornamentation by this process, with which we are acquainted, have been founded on imitation of cut glass, especially the facetted ware; with which, however, from its want of sharpness and brightness, it can never successfully compete. "The method of producing patterns is sufficiently simple, and consists in placing a quantity of melted glass within a metallic mould of the required form. The only skill required for the operation is that of apportioning rightly the quantity of melted glass which is required for exactly fitting the mould, so as to take a faithful impression of the engraved pattern. The two parts of the mould are connected together by means of a hinge, and the upper portion is provided with a long handle, which acts as a lever for imparting the required pressure. The lower section is composed of two pieces, which, being opened, the glass may be removed from the mould almost at the moment of its formation. Many specimens are preserved in collections of ancient glass which are ornamented with raised figures. These have been most probably produced by pressure within a mould while yet softened by heat; such a practice being one of great antiquity."—(Lardner's *Cabinet of Useful Arts.*) It is scarcely necessary to add that the difference of cost between the production of ornamental work in pressed and cut or engraved glass is very great; and that as the art stands at present, the former cannot be compared in an artistic point of view with the latter: but we believe that by a combination of the processes very beautiful works might be produced; the original design,—that of a figure-subject in relief, let us imagine, being formed by the mould, and re-warmed, then placed in the hands of the glass-cutter or engraver, by whom the requisite sharpness of outline and artistic effect might be superadded, in a somewhat similar manner to the practice of chasing in metal-work, by means of which finish is given to the embossed-work produced by the hammer.

GROUPE DE VERRERIE DE TABLE,

PAR MESSIEURS NAYLOR & CIE, ET M. J. GREEN, LONDRES.

C'EST la section réservée aux objets de verrerie qui offrait l'aspect le plus éclatant; et l'Angleterre n'a qu'à se féliciter de la supériorité mécanique, aussi bien qu'artistique, déployée par ses manufacturiers dans les différents objets qu'ils ont envoyés à l'Exposition, et parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration quelques spécimens exposés par M. Naylor et M. Green.

M. Green, qui a reçu une médaille "pour ses verreries de table, chandeliers et lustres, et pour l'excellence de ses verres taillés et gravés en général," a su maintenir sa réputation bien établie, qui lui avait valu déjà en 1851 une médaille pour verrerie gravée, pour le dessin et la forme de ses produits, dont M. Redgrave, R.A., a parlé avec des éloges parfaitement bien mérités dans son rapport officiel sur le dessin.

M. Naylor n'est pas fabricant lui-même; mais il est avantageusement connu pour le jugement et le bon goût qui caractérisent tous les produits qui sont faits d'après ses ordres; et le Jury international a loué tout particulièrement "ses dessins et ses formes classiques ainsi que sa verrerie gravée." M. Naylor avait reçu une mention honorable à l'Exposition de 1851.

Les objets reproduits ci-contre rendront témoignage du mérite des produits de ces exposants. Ajoutons seulement que les gravures sur verre étaient d'un ordre très-élevé, et prouvaient la haute perfection à laquelle sont arrivés les ouvriers-artistes de l'Angleterre.

Dans le texte qui accompagne les planches 78 et 107, nous avons donné un aperçu succinct de l'histoire et de l'exercice de l'art de graver sur verre. Ici nous traiterons d'un autre procédé, qui est susceptible, à notre avis, d'une extension plus considérable dans son application aux objets de luxe. Nous voulons parler du verre moulé. Charles Chubsie, un ouvrier dans l'emploi de Messieurs Bradley, Ensall & Holt, de Stourbridge, a inventé en 1802 des moules, tant ouverts que fermés, pour faire du verre, et il y a trente ans environ que la verrerie moulée à la mécanique a été introduite des États-Unis en Angleterre; mais le résultat n'a pas répondu aux espérances qu'on en avait conçues. Cela peut s'expliquer par deux raisons: d'abord, le verre, par le contact avec le moule de métal, perd une grande partie de son éclat, et pour lui rendre le lustre voulu, il faut le rechauffer, ou, selon l'expression technique, le "polir au feu;" puis, toutes les tentatives de ce genre, dont nous ayons connaissance, ont été faites pour l'imitation des verres taillés à facettes; mais les imitations n'ont pas assez de saillie, ni assez de lustre pour rivaliser avec les verres taillés. "Ce procédé consiste simplement à couler une quantité de verre en fusion dans un moule de métal d'une certaine forme. Le seul talent qui soit nécessaire dans cette opération, c'est de mettre le verre fondu en quantités bien proportionnées de manière à s'adapter parfaitement au moule et à reproduire exactement le dessin qui est gravé dessus. Les deux parties du moule se joignent à l'aide d'un gond. La partie supérieure est pourvue d'une longue manivelle, qui sert de levier pour imprimer une pression régulière. La partie inférieure se compose de deux pièces, qu'on ouvre pour retirer le verre presque aussitôt qu'il est formé. Dans les différentes collections de verrerie ancienne, on conserve beaucoup de spécimens ornés de figures en relief, qui ont été produites probablement en coulant le verre chaud et mou dans un moule,—procédé qui remonte à une époque très-reculée." —(*Cabinet des Arts utiles*, par Lardner.) Il va sans dire que le prix des objets de luxe en verre taillé est infiniment plus grand que celui des objets faits en verre moulé, et que ceux-là sont incomparablement supérieurs à ceux-ci, au point de vue artistique. Mais il nous semble qu'on pourrait très-avantageusement combiner les deux procédés. Supposons qu'on produise d'abord au moule un dessin de figures en relief; puis, après l'avoir rechauffé, qu'on le mette entre les mains du tailleur de verre ou du graveur, qui pourra lui donner les contours saillants et le cachet artistique, à-peu-près comme le ciseleur donne le fini voulu aux ouvrages en métal emboutis au marteau.

WALL DECORATION

WALL-DECORATION,

BY MR. OWEN AND MESSRS. GREEN & KING, LONDON.

AMONG the exhibitors in Class 30—Furniture and Decoration—were to be seen several very good examples of the state of internal decoration in this country, from which we have selected, in the present case, a portion of a panel exhibited by Mr. A. Owen, and a similar subject contributed by Messrs. Green & King.

Mr. Owen, who received Honourable mention from the International Jury of his class for his "interior decorations and furniture, &c., for good design and workmanship," exhibited four pieces of a highly decorative nature, two of which were furnished with panels, excellently painted with coloured Raffaellesque ornament on a gold ground: a portion of one of these we have selected for illustration. Messrs. Green & King forwarded two pieces of wall-decoration in the Renaissance style, both very good, and one of the same description as that of Mr. Owen, which we have given in the accompanying plate.

The decorator's art has made very rapid strides within the last quarter of a century, and most satisfactory results have arisen from the numerous works which have been published on the subject, from the institution of International Exhibitions, and from the impulse given to internal decoration through the revival of a style of architecture in which coloured ornamentation, founded on excellent principles, forms a prominent feature. We are happy to record the names of some of the principal promoters of this branch of art; such as Mr. Owen Jones, to whose refined taste, untiring industry, and sound theories on decoration, this country certainly is deeply indebted for the advance it has made in decorative art; the late A. Welby Pugin, to whom, in one particular style of art, the same remarks apply; Mr. Digby Wyatt, who by precept and practice has aided greatly the success of the movement; Mr. J. Gregory Crace, who by his executed works has always evinced a highly-refined taste, and a judicious sense of the use of ornament; the late John Thomas, who brought to bear on this subject natural genius of a very unusual order, and showed an amount of knowledge of the subject which could have hardly been expected from one so much engaged on sculpture. Nor have our principal architects in their great works been behindhand in the application and advancement of internal decoration to the buildings erected by them; and the names of Sir C. Barry, Mr. Sidney Smirke, R.A., Mr. Tite, M.P., and a worthy phalanx of their fellow-professionals, will always be remembered as among the earliest promoters of that system of internal polychromatic decoration which has now become a characteristic of our great public buildings.

In the present Exhibition, besides those gentlemen whose works we have illustrated, should be mentioned with commendation Mr. Coulton's allegorical arabesque decoration in the style of Louis Seize; Mr. Earle's drawing-room decorations; Mr. Kershaw's wall-decoration, of which we have been only able to give one design as a background to Plate 56. The imitation silk panel for a drawing-room by this exhibitor was especially deserving of notice. Mr. Kershaw's cleverness in his imitation woods and marbling was so well established at the Great Exhibition of 1851, and again at Paris in 1855, that it requires no further comment from us. Mr. Arthur's ornamental panel and pilaster was a work of very unusual merit; and Mr. Lainson's pilasters, enriched with paintings on satin, were characterized by good design and clever execution. The church and domestic decorations in the Mediæval style by the Messrs. Hayward consisted of a great variety of designs, all good in principle and colour; the productions of Messrs. Harland & Fisher, designed also in the Mediæval style, were of a very high order of merit. Space prevents our noticing the works of other exhibitors, which, if not actually illustrative of wall-decoration, were capable of being effectually applied to that purpose. In those which we have so briefly reviewed, it is gratifying to perceive an immense advance, both in principle and practice, over similar works exhibited even at so comparatively short a period since as the Great Exhibition of 1851. It is true that the styles adopted are of rather a restricted nature, being for the most part either some special phase of Italian or Mediæval art; but time will naturally be productive of greater variety, and besides other styles of the past, revived and re-adapted, we shall doubtless also obtain ideas of greater originality.

PLANCHE 143.

DÉCORATION MURALE,

PAR M. OWEN ET MM. GREEN & KING, LONDRES.

ON pouvait juger par les objets exposés dans la classe 30 — objets d'ameublement et de décorations — de l'état de perfection auquel est arrivée l'Angleterre pour les décorations intérieures des maisons; il y en avait d'excellents spécimens, parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration partie d'un panneau exposé par M. A. Owen, et un autre panneau du même genre, par Messieurs Green & King.

M. Owen, qui a reçu une mention honorable du Jury international de la classe 30, pour "ses décorations d'intérieur et pour ses meubles, etc., d'un dessin et d'un travail excellents," a exposé quatre sujets décoratifs d'un style tout-à-fait supérieur, dont deux étaient ornés de panneaux très-bien peints et enrichis d'ornements Raffaëlesques colorés sur un fond doré. La planche ci-contre représente partie d'un de ces panneaux. Messieurs Green & King avaient à l'Exposition deux sujets pour décorations de murs, dans le style renaissance, tous deux d'une très-bonne exécution, et un troisième dans le même genre que celui de M. Owen, que nous avons reproduit sur notre illustration.

L'art décoratif a fait de très-grands progrès depuis ces derniers vingt-cinq ans, et les résultats satisfaisants auxquels on est arrivé sont dûs aux nombreux ouvrages qui ont été publiés sur ce sujet, par suite des expositions internationales, ainsi qu'à l'impulsion donnée aux décorations d'intérieur, grâce à la rénovation d'un style d'architecture dont les ornements colorés, basés sur d'excellents principes, en forment un des caractères proéminents. Nous sommes heureux d'avoir l'occasion de citer les noms de quelques-uns des promoteurs de cette branche de l'art. M. Owen Jones, dont le goût raffiné, l'industrie infatigable et les théories justes sur les décorations ont certainement beaucoup contribué aux progrès que l'Angleterre a faits dans l'art décoratif; feu M. A. Welby Pugin, auquel s'appliquent les mêmes remarques, quant à l'avancement du style moyen-âge; M. Digby Wyatt, qui, en théorie et en pratique, a aussi beaucoup contribué aux succès obtenus; M. *J. Gregory Crace, qui*, dans ses ouvrages, a toujours montré un goût des plus raffinés et un sentiment judicieux dans l'emploi des ornements; feu M. John Thomas, qui dévoua un génie naturel d'un ordre supérieur à cette branche de l'art, qu'il connaissait parfaitement, chose à laquelle on pouvait à peine s'attendre d'un artiste si occupé de sculpture. Nos principaux architectes eux-mêmes ne sont pas restés en arrière; et dans leurs grands ouvrages, ils ont aussi aidé à l'application et au progrès des décorations intérieures, en en faisant usage dans les édifices qu'ils ont construits; et on se rappellera toujours les noms de Sir C. Barry, de M. Sidney Smirke, membre de l'Académie Royale, de M. Tite, membre du parlement, et d'une illustre phalange de leurs collègues, comme étant ceux des architectes qui ont été les premiers promoteurs du système de décorations polychromatiques d'intérieur, qui est maintenant devenu un trait caractéristique de nos grands édifices publics.

Outre les ouvrages des exposants que nous avons reproduits, nous mentionnerons avec éloge les décorations en arabesques allégoriques, dans le style Louis XVI, de M. Coulton; les décorations de murs de M. Kershaw, dont nous n'avons pu reproduire qu'un dessin à la planche 56, à laquelle il sert de fond. Le panneau, en imitation de la soie, destiné à un salon, par le même exposant, méritait les plus grands éloges. Le talent de M. Kershaw pour les imitations de bois et de marbre a été si bien reconnu à la grande Exposition de 1851, Londres, et à celle de Paris en 1855, et sa réputation est aujourd'hui si bien établie à cet égard, que nous n'avons pas besoin d'en parler. Le panneau et le pilastre de M. Arthur étaient des ouvrages d'un grand mérite; et les pilastres de M. Lainson, enrichis de peintures sur satin, étaient d'un dessin excellent et d'une exécution parfaite. Les décorations pour églises et pour maisons particulières, dans le style moyen-âge, de Messieurs Hayward, consistaient en une grande variété de dessins, tous excellents en principe et en couleur; les productions de Messieurs Harland & Fisher, dessinées aussi dans le style moyen-âge, étaient d'un mérite supérieur. Quant à ces decorations, c'est pour nous un vrai plaisir de constater l'immense progrès que nous y avons remarqué, tant pour les principes que pour la pratique, en les comparant aux ouvrages de la grande Exposition de 1851. Il est vrai que le style en était peu varié: c'était presque toujours quelque phase spéciale du style italien ou du style moyen-âge; mais avec le temps, les fabricants, nous n'en doutons pas, mettront plus de variété dans leurs productions, et, sans parler de la rénovation de différents autres styles des temps passés, ils arriveront à montrer plus d'originalité.

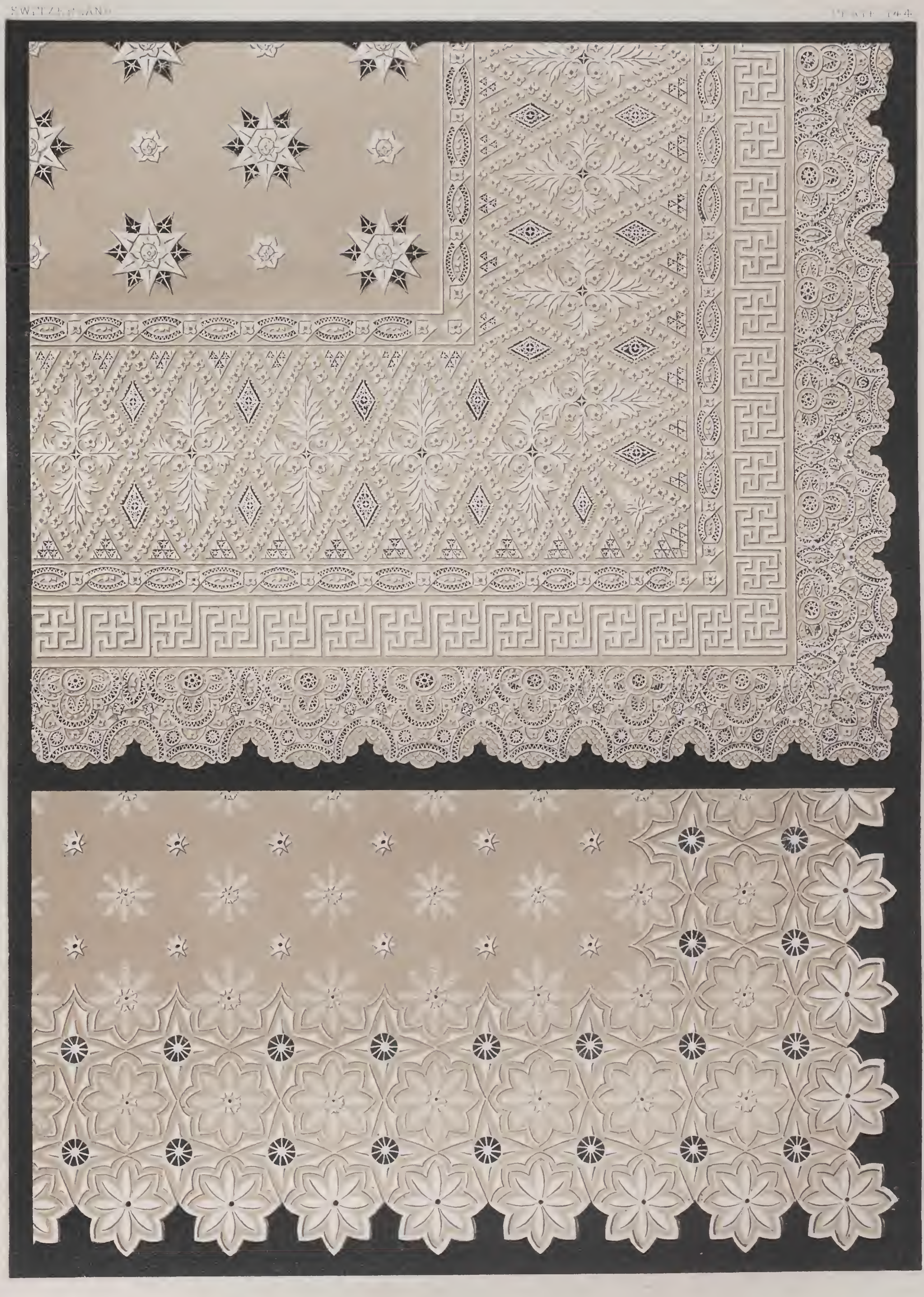


PLATE 144.

AN EMBROIDERED CURTAIN,

BY B. RITTMEYER & CO., ST. GALL, SWITZERLAND.

WE have selected from the Swiss contributions of lace and embroidery a machine-made curtain and portion of a lace cover, by Messrs. B. Rittmeyer & Co., of St. Gall, who were awarded a prize medal by the International Jury for "good and cheap machine embroidery." The designs executed by this firm were mostly of a geometrical character, which is well suited to pierced embroidery-work, and has always a pleasing effect. There were other designs, however, of a different character in the Swiss department which were highly satisfactory, especially those of Messrs. Tanner & Koller, of Herisau, and R. Rauch, of St. Gall, consisting of large foliage and flower borders worked in silk on muslin, some parts being very much raised in relief, and gradually falling off in strength, till the very delicate sprigs, &c., of the inner edge of the border are trailed off to form the main ornament of the curtain. The embroidery in coloured silk was also remarkable; we noticed particularly some pieces by Messrs. Tanner & Koller, ornamented with paroquets, flowers, and leaves, very effective, and on a larger scale than the Spanish work, but somewhat deficient in delicacy of colour. Messrs. Steiger-Schoch & Eberhard, of Herisau, also exhibited a curtain worked in this style, of exceedingly pretty design, the field being covered with large and small sprays of flowers, the flowers only executed in colour. In this set we remarked also a Swiss mountain-and-lake scene worked in embroidery; and although the exhibitors might endeavour to justify the practice, by referring to several examples of the same class contributed by other countries, including our own, still it is one which is unsuited to the material, with great labour producing no effect, and not to be compared with the pierced, diapered, and embroidered designs of conventional ornament.

There was to be remarked a great falling off in regard to the number of Swiss exhibitors in this class since the year 1851. At that period the long-established manufacture of Swiss lace and embroidery was in full activity; the hands available for needlework in Switzerland were found insufficient, and large numbers were employed by the manufacturers in Austria and Baden. It was computed at that time that as many as 40,000 persons earned their living by this branch of industry, and that as many as 100,000 pairs of curtains, executed mainly in St. Gall, the Vorarlberg, and Baden, were annually imported into this country, varying in price from 3*s*. to 100*s*. a pair, and paying a duty of 15 per cent. Mr. Birkin, who held the honourable post of Reporter both in 1851 and 1862, states in his official Report for this last, that "exhibitors of lace and muslin embroidery are little more than half the number they were in 1851. On that occasion prizes were given to thirteen manufacturers, being just the number of exhibitors there are at the present Exhibition. The commercial crisis of 1857 brought with it ruinous effects to many of the manufacturers, and nearly annihilated the export trade, on which they principally relied. The Swiss manufacturers have not only suffered from commercial disarrangement, but from the caprice of fashion, which even more seriously affected them, and almost extinguished some branches of the same industry in France and Germany, at the same time seriously damaging their energetic rivals, the Scotch and Irish manufacturers. At the present time there are not more than half the number of workpeople employed in this industrial pursuit that there were in 1851, and the wages have been reduced in the same ratio. The United States of America, previous to the civil war in that country, were their best and principal customers for expensive goods, and the temporary loss of their orders has seriously diminished their trade and increased their difficulties. The principal exhibitors show large curtains and other articles embroidered by machinery; the work is of a superior character, the patterns effective, and the price moderate. Having felt the effect of machine productions on some branches of their trade, they are wisely resorting to the employment of machinery as the best means of regaining their position." Of such machine-made fabrics is the one selected for our illustration, valued, we believe, at £120,—one of the finest of its class.

PLANCHE 141.

RIDEAU BRODÉ,

PAR B. RITTMEYER & Cie, SAINT-GALL, SUISSE.

NOUS avons choisi pour notre illustration, parmi les dentelles et les broderies suisses, un rideau fait à la méeanique, et partie d'une eouverture en dentelle, manufacturés par Messieurs B. Rittmeyer & Cie, de Saint-Gall. Ces fabricants ont reçu du Jury une médaille de prix "pour excellentes broderies à la mécanique d'un très-bon marché." Les dessins géométriques, exécutés, pour la plupart, par eette maison, eonviennent parfaitement à la broderie à jour et produisent toujours un effet agréable. Il y avait, eependant, dans le département suisse, d'autres dessins d'un style différent, exécutés avec une grande perfection; les plus remarquables étaient ceux de Messieurs Tanner & Koller, de Herisau, et de M. R. Rauch, de Saint-Gall; e'étaient des bordures de rideaux, composées de fleurs et de feuillages, brodés en soie sur mousseline, dont quelques parties formaient un dessin en relief très-prononcé, qui, diminuant graduellement, finissait par former les branches si délicates, du bord intérieur de la bordure, lesquelles, brodées sur toute la surfaee du rideau, en formaient l'ornement principal. Les broderies en soies de eouleur étaient aussi très-remarquables, principalement quelques pièces de Messieurs Tanner & Koller; elles représentaient des perroquets, des fleurs et des feuilles, sur une échelle plus grande qu'on ne le voit dans les broderies espagnoles du même genre; mais elles péchaient un peu par le manque de délicatesse dans les eouleurs; du reste, ces broderies étaient toutes d'un excellent effet. Messieurs Steiger-Schoch & Eberhard, de Herisau, ont aussi exposé un rideau brodé dans ee style, d'un dessin excessivement joli; le fond était eouvert de gros et de petits bouquets de fleurs, dont les fleurs seulement étaient en couleur. Nous avons remarqué, en outre, dans ee rideau, un paysage suisse représenté en broderie. Quoique les exposants puissent chercher à justifier ce genre d'ornement, en citant plusieurs spécimens de la même sorte contribués par d'autres pays, y compris l'Angleterre, e'est un ornement, cependant, qui ne eonvient pas à ce genre de manufacture; et, malgré le grand travail qui s'y trouve, il ne produit aucun effet et ne peut se comparer aux dessins à jour, diaprés et brodés des ornements conventionnels.

On a remarqué que le nombre des exposants suisses, dans ce genre de fabrication, était bien moindre en 1862 qu'en 1851,—époque à laquelle la manufacture des dentelles et des broderies suisses était en pleine activité; tellement que les fabricants, ne pouvant trouver en Suisse un nombre suffisant d'ouvriers et d'ouvrières, étaient obligés d'en employer un grand nombre en Autriche et dans le duché de Bade. On a calculé que 40,000 personnes gagnaient à cette époque leur existence par le travail que leur fournissait ecttе branehe d'industrie, et que 100,000 paires de rideaux, fabriquées principalement à Saint-Gall, dans le Vorarlberg et dans le duché de Bade, dont le prix variait de 3 à 100 shellings la paire, étaient annuellement importées en Angleterre, où elles étaient soumises à un droit d'entrée de 15 pour eent. M. Birkin, qui a rempli en 1851 et en 1862 le poste honorable de rapporteur, mentionne dans son rapport officiel de la dernière Exposition, que "le nombre des exposants suisses de dentelles et de mousselines brodées est un peu plus de la moitié de ce qu'il était en 1851. Treize fabricants reçurent alors des médailles de prix, et c'est, en 1862, exaetement le nombre total des exposants. La crise commerciale de 1857 fut des plus ruineuses pour un grand nombre de fabricants, en détruisant presque entièrement leur commerce d'exportation, sur lequel ils comptaient principalement. En ce moment le nombre des ouvriers et ouvrières employés à cette industrie est à peine la moitié de ee qu'il était en 1851, et les gages ont diminué dans la même proportion. Les États-Unis d'Amérique, avant la guerre civile qui dévaste ce pays, étaient leurs meilleures et principaux chalands pour les marchandises d'un prix élevé, et la perte temporaire des commandes qui leur venaient de ce pays a diminué de beaucoup leur commeree et augmenté leurs difficultés. Les principaux fabricants ont exposé de grands rideaux et d'autres objets brodés à la méeanique, dont le travail était d'une grande perfection, les dessins d'un très-bon effet, et le prix modéré. Ayant déjà éprouvé, dans certaines branches de leur industrie, l'avantage qui résultait de l'emploi des machines, ils y ont eu reeours, et eela avec raison, comme le meilleur moyen de regagner leur ancienne position." Le rideau de notre illustration est un des plus beaux spécimens de ce genre de fabrique; toutes les broderies en ont été faites à la mécanique. Le prix de vente de la paire de ees rideaux était de 120 livres sterling.

London: Printed for the Proprietors by Thomas Davison, Lithographer to the Queen
Whitefriars. 1808.

PLATE 145.

BUSTS OF A NEGRO AND A NEGRESS,

BY C. CORDIER, PARIS.

POLYCHROMY applied to sculpture has its strenuous advocates at the present day: in the accompanying subjects by the eminent sculptor M. Charles Cordier we have an illustration of that kind of colouring which is obtained principally by the application of various materials to one object. The two busts in our illustration are those of a negro of pure type and a negress of the colonies. They were both executed in onyx and bronze, the eyes being tinted and the ornaments gilt and coloured. Their effect was very striking, and gave a good idea of the polylithic sculpture of the ancients and of the period of the Renaissance. Owing to the removal of one of the busts from the gallery, we were forced to take our photograph from a reproduction in bronze, gilt and coloured, executed by M. Lerolle.

M. C. Cordier, who is distinguished for the originality and boldness of his genius, was born at Cambrai (Nord), in the year 1827, and at sixteen years of age was already working as a wood-carver at Lille. Subsequently he went to Paris, and although employed in carving some of the numerous stone ornaments which are to be seen on all the best Parisian houses, still found time to study in the schools. He was now, at the expense of his native "department," placed in the *atelier* of Rude, a well-known sculptor, whose masterpiece is the fine bas-relief on the triumphal arch *de l'Étoile*. Rude was always remarkable for his antagonism to the course of study and the style affected by the *École des Beaux-Arts*, and Cordier became thoroughly imbued with his master's spirit. Declining to reproduce over and over again the monotonous contours of Greek beauty, he sought for fresh inspiration in the picturesque and strongly-marked features of modern nations. His efforts were soon rewarded with success, and the Paris Museum of Natural History obtained a series of his works on the types of mankind; her Majesty the Empress also encouraging the young sculptor by her patronage.

Thenceforward M. Cordier felt he had a special mission; and M. Fould, then Minister of the Interior, commissioned M. Cordier to proceed first to Algeria, in order to study the characteristics of the various Arab tribes, and then to Greece and Italy; the result of which was the formation of a gallery containing seventy different types, which the sculptor had the happy idea of rendering more life-like by the adoption of different coloured marble, metals, and enamel, in which we think he has perfectly succeeded. Patrons were not wanting, and M. Cordier's works were purchased by her Majesty the Empress, the Marquis Casariesa, C. Graham, Esq., of Frankfort; T. Baring, Esq., of London; Miss Burdett Coutts, and other well-known amateurs. Perhaps the finest works produced by M. Cordier are four colossal caryatides of black slaves, in bronze, onyx, and silver, for the Baron Rothschild's château of Ferrières. M. Cordier's other works are a colossal statue of "France," for Algeria; a bronze statue of Marshal Gérard, executed by national subscription in the year 1855; a statue of Dupérac, for the new Louvre; St. John, for the tower of St. Jacques; and Ste. Clothilde, for the new Gothic church of Ste. Clothilde, at Paris.

It may be remembered that M. Cordier had an exhibition of some of his principal types of the human race in Pall Mall a year or two since: his enthusiasm has not declined for this particular branch of his art, and the formation of a complete collection of the principal types of mankind, arranged in regular order, is still the main object of his life. M. Cordier has large sympathies and quick perceptions; beauty and attractiveness come to him not under some received forms alone,—he sees them everywhere; nor does he endeavour to strike the spectator by the mere extravagance or eccentricity of his subjects. Some of his most remarkable works are modelled from a Greek source—not the conventional Greek of ancient times, but from the living descendants of the ancient Greeks, in whom, and amongst the Italians also, are still frequently to be seen, in youth especially, some of the most characteristic features of ancient sculpture.

We have to thank M. Cordier for having opened out a new path in which the talents of the sculptor may be exercised, and with having furnished fresh models capable of producing the highest artistic effects.

PLANCHE 145.

BUSTES D'UN NÈGRE ET D'UNE NÉGRESSE,

PAR C. CORDIER, PARIS.

L'APPLICATION de la polychromie à la sculpture a, de nos jours, beaucoup de partisans; et les deux bustes d'un nègre — pur type — et d'une négresse des colonies, par le sculpteur éminent M. Charles Cordier, reproduits ci-contre, sont de beaux spécimens d'un procédé où on obtient la couleur voulue par la combinaison de différentes substances. Ils sont tous les deux exécutés en onyx et en bronze, et ont les yeux colorés et des ornements dorés et colorés. L'effet produit par ces deux bustes était des plus frappants, et ils donnent une excellente idée de la sculpture polylithique des anciens et de la période de la renaissance. Un de ces bustes ayant été enlevé de la galerie des tableaux, nous avons été obligés d'en prendre la photographie d'après une copie, en bronze doré et coloré, exécutée par M. Lerolle.

M. C. Cordier, qui se fait remarquer par l'originalité et par la hardiesse de son génie, est né à Cambrai (Nord), en l'an 1827, et à l'âge de seize ans il travaillait déjà, à Lille, comme sculpteur en bois. Il se rendit ensuite à Paris, et quoique employé à sculpter quelques-uns des nombreux ornements en pierre qui décorent toutes les plus belles maisons de Paris, il y trouva, cependant, le temps de suivre les cours des écoles publiques de dessin et de sculpture. Il fut placé, aux frais de son département natal, dans l'atelier de Rude, sculpteur de renom, dont le chef-d'œuvre est le bas-relief de l'arc de triomphe de l'Étoile. Rude s'était toujours fait remarquer pour son antagonisme contre le cours d'études et contre le style suivis à l'École des Beaux-Arts, et Cordier embrassa avec ardeur l'opinion de son maître à cet égard. Dédaignant de reproduire sans cesse les contours monotones de la beauté grecque, il chercha de nouvelles inspirations dans les traits pittoresques et fortement marqués des autres nations. Ses efforts dans cette nouvelle voie furent couronnés d'un plein succès, et le musée d'histoire naturelle de Paris posséda bientôt une série de ses œuvres, représentant différents types de l'espèce humaine. Sa Majesté l'impératice, par ses commandes, a aussi encouragé le jeune sculpteur.

Dès lors, M. Cordier a senti qu'il avait une mission spéciale à remplir; et M. Fould, lorsqu'il était ministre de l'intérieur, envoya M. Cordier d'abord en Algérie, pour étudier les types des différentes tribus arabes, et puis en Grèce et en Italie. Les voyages de cet artiste ont eu pour résultat la formation d'une galerie contenant soixante-dix différents types de l'espèce humaine que le sculpteur, pour les rendre plus semblables à la nature, a eu l'heureuse idée de reproduire, en se servant de marbres, de métaux et d'émaux de différentes couleurs; et il a parfaitement réussi, selon nous, dans le but qu'il avait en vue. Les patrons ne manquèrent point à M. Cordier, et ses ouvrages furent achetés par sa Majesté l'impératrice, le marquis Casariesa, M. C. Graham de Frankfort, M. T. Baring de Londres, Mademoiselle Burdett Coutts et autres amateurs bien connus. Les plus beaux ouvrages de M. Cordier sont peut-être les quatre cariatides en bronze, onyx et argent, représentant des esclaves noirs, sculptées pour le château de Ferrières de M. le baron de Rothschild. Les autres œuvres de M. Cordier sont: la statue colossale de "la France" pour l'Algérie; la statue en bronze du maréchal Gérard, élevée par une souscription nationale en l'an 1855; la statue de Dupérac, pour le nouveau Louvre; celle de St. Jean, pour la tour de Saint-Jacques; et celle de S^te^ Clothilde, pour la nouvelle église gothique de Sainte-Clothilde, Paris.

On se rappellera, peut-être, que M. Cordier a exposé, il y a un ou deux ans, dans Pall Mall, quelques-uns de ses principaux types de l'espèce humaine: son enthousiasme pour cette branche spéciale de son art est loin d'avoir diminué, et il se propose toujours, comme le but principal de sa vie, de former une collection complète des principaux types de l'espèce humaine, arrangés dans un ordre progressif. M. Cordier possède une âme sympathique et une intelligence vive; la beauté ne se présente pas à son imagination sous des formes reçues, — il la voit, la découvre partout; et il ne tâche pas non plus de capter la faveur du public par l'extravagance seule ou l'eccentricité de ses sujets. Quelques-unes de ses plus belles œuvres ont été modelées d'après le type grec — non pas le type grec conventionnel des anciens, mais d'après les descendants vivants des anciens Grecs, parmi lesquels, ainsi que parmi les Italiens, on trouve souvent, chez les jeunes gens principalement, quelques-uns des types les plus caractéristiques de la sculpture ancienne.

Nous remercions sincèrement M. Cordier d'avoir ouvert une nouvelle voie dans laquelle les sculpteurs pourront exercer leur talent, et d'avoir fourni des modèles nouveaux capables de produire les effets artistiques les plus importants.

A SIDEBOARD,

BY

MR. T. GREEN MANCHESTER

PLATE 146.

AN OAK SIDEBOARD,

BY MR. H. OGDEN, MANCHESTER.

MANCHESTER had every reason to be satisfied with her exhibitors in Class 30. Mr. Ogden, Messrs. Bird & Hull, and Mr. Lamb, contributed works which were remarkable even in the world's show for excellence of design and workmanship, and received the marked approbation of the Jury.

Mr. Ogden's sideboard, in the Renaissance style, was constructed of fine Dantzic oak, panelled, and inlaid with bands of prettily-mottled English oak. The proportions were good, and the general effect rich and solid. It was the largest in the Exhibition, being twelve feet wide, and in every way did credit to the long-established reputation of the firm. Mr. Adam Broach, the draughtsman of the establishment, designed it, and it was entirely manufactured by English workmen in Mr. Ogden's employ.

The corporate arms of the city of Manchester surmounted the design, which was very well composed; and the intermixture of slightly-contrasted coloured woods with polished and unpolished surfaces produced a very pleasing effect. Besides this sideboard, Mr. Ogden sent a settee and chairs in the same style, of very good design.

It is truly satisfactory to note what a great advance in the national taste the productions of the country manufacturers evinced. Mr. Lamb's sideboard we have noticed separately (Plate 243); and although want of space prevented our illustrating other works which fully merited such notice, we feel great pleasure in citing as foremost in excellence Messrs. Bird & Hull, who contributed a suite of bedroom furniture in sycamore and almswood, an ebony chiffoniere, with holly-wood carvings, ivory, &c., and other pieces, very well designed. We noticed also that this firm appended a list of the principal workmen engaged in these subjects, —a custom which we highly approve of, and are anxious to see more generally put in practice.

Messrs. C. & W. Trapnell, of Bristol, sent a light-coloured oak sideboard, somewhat in the Elizabethan style, with which the only fault we could observe was the depressed curves of the niches, &c.: the proportions and carvings were good and effective. Mr. Macfarlane's bookcase of polished oak, though comparatively plain, was remarkable for its general proportions, holly-leaf mouldings, and excellent wrought-iron handles, cresting, &c. (For Mr. Macfarlane's fine iron-work see Plate 183.) Mr. Stevens, of Taunton, who distinguished himself in 1851, was represented by a mahogany sideboard, richly carved with animals, birds, fish, &c.; the material, however, is not well suited to sculptured subjects; it is too dark in tone, and is apt to receive too high a polish. Messrs. Margetts & Eyles, of Oxford, sent a good chimney-glass, in the Louis Seize style. Mr. Knight, of Bath, exhibited a library table of light-coloured oak, of novel construction and excellent make, and an ebony chair of good design. The sideboards by Mr. Tweedy, of Newcastle, we have already noticed in Plate 137. The carved oak chairs in the Renaissance style by Mr. Richardson, of Stamford, were well, but somewhat over-ornamented with carved work.

The provincial schools of art appear to have been of great service, even within the few years they have been established, in affording educated draughtsmen and designers; and with their aid, combined with increased intercourse and regular international exhibitions, we look forward to the general spread of cultivated taste throughout the kingdom.

PLANCHE 146.

BUFFET DE CHÊNE,

PAR M. OGDEN, MANCHESTER.

LA ville de Manehester a le droit d'être fière de ses exposants dans la classe 30. M. Ogden, Messieurs Bird & Hull et M. Lamb ont exposé des meubles qui étaient remarquables, pour leur exécution et leur dessin exeellents, même à cette Exposition Universelle des produits industriels du monde entier; aussi ont-ils tous reçu des éloges bien mérités de la part du Jury.

Le buffet de M. Ogden était fait dans le style de la renaissance, en beau ehêne de Dantzic, à panneaux et à inerustations en ehêne anglais taeheté. Les proportions en étaient bonnes et l'effet général, riche et massif. C'était le plus grand buffet de l'Exposition; il avait 12 pieds de largeur, et faisait honneur, sous tous les rapports, à l'ancienne réputation de eette maison. M. Adam Broach, le dessinateur de l'établissement, en a fait le dessin, et le travail en entier a été fait par des ouvriers anglais employés par M. Ogden.

Les armes de Manehester eouronnaient le buffet, dont le dessin, dans son ensemble, était exeellent. Le mélange de différents bois dont les nuanees différaient légèrement les unes des autres, et la eombinaison de surfaees polies avee des surfaees mates, produisaient un effet très-agréable. M. Ogden avait, en outre, à l'Exposition un sofa et des ehaises dans le même style, très-bien composés.

C'est avee la plus grande satisfaetion que nous avons remarqué parmi les fabrieants de meubles des provinces une plus grande pureté de goût, qu'ils n'en avaient montré jusqu'à présent. Nous parlerons séparément du buffet de M. Lamb à la planehe 243. Le manque d'espaee nous a empêché, malheureusement, d'illustrer d'autres objets d'ameublement qui le méritaient sous tous les rapports, surtout les ouvrages de Messieurs Bird & Hull, qui ont exposé un ameublement complet de ehambre à eoneher en syeomore, un buffet de luxe en ébène orné de seulptures en houx, en ivoire, etc., et d'autres objets d'un très-bon dessin. Nous avons remarqué avee plaisir que eette maison a donné la liste des prineipaux ouvriers qui avaient été employés dans la fabrication des meubles qu'elle a exposés, — coutume que nous approuvons cordialement, et que nous voudrions voir plus généralement adoptée.

Messieurs C. & W. Trapnell, de Bristol, ont envoyé à l'Exposition un buffet de ehêne d'une nuance claire, dans le style Élisabethéen; la dépression dans les courbes des niehes, ete., est le seul défaut que nous y avons remarqué: les proportions, d'ailleurs, ainsi que les seulptures en étaient exeellentes et d'un bon effet.

L'armoire de M. Macfarlane, en chêne poli, quoique assez simple, était remarquable, dans son ensemble, pour ses proportions, pour ses moulures de feuilles de houx, et pour ses ornements en fer forgé. (Voyez la planehe 183, pour les ouvrages en fer de Maefarlane.) M. Stevens, de Taunton, dont les objets d'ameublement avaient été tant admirés en 1851, avait exposé un buffet en acajou, riehement orné de sculptures représentant des animaux, des oiseaux, des poissons, etc.; nous devons dire, cependant, que l'aeajou n'est pas un bois qui se prête aux ornements seulptés; il est d'un ton trop foncé et prend généralement un trop grand poli. Messieurs Margetts & Eyles, d'Oxford, avaient envoyé à l'Exposition une belle glaee de cheminée dans le style Louis XVI; et M. Knight, de Bath, une table de bibliothèque en ehêne, d'une nuanee claire, d'une eonstruction toute nouvelle et d'une excellente exécution, et une chaise en ébène d'un bon dessin. Nous avons déjà fait mention des buffets de M. Tweedy, de Newcastle, à la planche 137. Les chaises en chêne seulpté de M. Richardson, de Stamford, étaient remarquables, mais un peu trop surchargées de seulptures.

Les éeoles des arts en province, quoiqu'établies seulement depuis quelques années, paraissent avoir rendu de grands services, en formant de bons dessinateurs; à l'aide de ees écoles et de périodiques expositions universelles, nous ne doutons pas qu'il n'arrive un moment où un goût eultivé et pur régnera dans tout le royaume.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. F. Waring: direx.t

PRESENTATION PIECE TO THE BURGOMASTER C. DE BROUCKERE,

FROM THE CITY OF BRUSSELS

BY THE MESSRS DUFOUR, GOLDSMITHS.

PLATE 147.

A PRESENTATION-PIECE,

BY MESSRS. J. DUFOUR & BRO^{S}, BRUSSELS.

PRESENTATION-PIECES in gold and silver, remarkable for their size and ornamentation, formed one of the most striking features in Class 33 (precious-metal work), their number and importance increasing with the extent to which public life and constitutional liberty are enjoyed by a nation. The subject we have selected, about four feet high, was made by Messrs. Dufour, of Brussels, as an offering from the Belgian exhibitors at the Paris Exhibition of 1855 to M. Charles de Brouckère, burgomaster of Brussels, in recognition of his valuable services and as a mark of esteem for his public character.

The design consists of a hemispherical base enchained with the arms of various Belgian cities in medallions, above which rise well-composed figures of Agriculture, Commerce, Industry, and Art, each pedestal being furnished with appropriate emblems, designed in a bold and telling manner. From the centre springs a richly-ornamented stem and vase, surmounted with a figure of St. Michael. A Latin inscription informs us that the design and drawing are due to M. François Durlet, and that the modelling in wax was done by M. Joseph Ducaju, under the direction of M. Jean Dufour, goldsmith to the king of the Belgians, A.D. 1857. The International Jury awarded a medal to M. Dufour for the general merit of his works in gold and silver. M. Dufour received a medal at the Paris Exhibition of 1855, besides several medals in Belgian exhibitions.

Flanders, in the 15th and 16th centuries, possessed workers in the precious metals of great repute. We know also that to such an extent were works in the common metals, and especially copper, carried on there, that *Dinanterie* became a popular expression even in France for any kind of ordinary metal-work, so called from Dinant, in the district of Namur, the centre of the manufacture. The example of the extravagant and ostentatious dukes of the Burgundian dynasty exercised its influence on Flanders; and all the great cities, such as Ghent, Bruges, Brussels, and Tournai, had their local schools of goldsmiths. Michelet Ravary of Bruges, the friend of John van Eyck, and C. de Bonte of Ghent, were both celebrated as artists in the precious metals during the 15th century. At the commencement of the 16th century, Jean Lemaire, the poet, celebrated, in his *Couronne Margaritique*, dedicated to Margaret of Austria, the marvellous productions of Gilles Steclin of Valenciennes, of Jean of Nimeguen, of the "gentil Gantois" Corneille de Bonte, and of the famous Burgundian Robert le Noble. At the close of this century, under the auspices of the Archduke Albert and Archduchess Isabella of Austria, Ghent, Bruges, and Brussels had lost nothing of their reputation, in spite of the elaborate works of the Renaissance epoch in Italy, France, and Germany. The goldsmiths and jewellers of Flanders and the Low Countries, those of Ghent especially, were famous for their productions, in which the traditions of the massive and rich style of the old court of Burgundy were still preserved, and they did full justice to the beautiful designs of Théodore de Bry, of Liége (nicknamed "Nul-sans-souci de Bry," from an expression he was ever using to his pupils), and of Jean Collaert of Antwerp, both of whom produced a great number of designs for goldsmith's work in the 16th century. What the splendour of the Burgundian court in its palmy days must have been, is evinced by the inventories, &c. of the dukes of Burgundy, published by M. de Laborde. When the son of Philip the Bold was married at Cambray to the Princess of Bavaria in 1395, the duke distributed gifts, principally in goldsmith's work and gems, to the amount of 77,800 francs. At the entry of Louis XI. into Paris in 1406, the harness and costume of Philip, Duke of Burgundy, were embroidered with one sparkling mass of jewels; and when Philip the Good died, in 1467, his silver plate was valued at 7,200 marks, besides jewels, and gold plate adorned with precious stones. At Aix-la-Chapelle, in 1473, the magnificence of the church plate displayed by Charles the Bold was the admiration and wonder of the Germans: on four tables in his chapel, covered with cloth of gold, were set out his shrines, images, reliquaries, and crucifixes of gold and silver, enriched with enamels and diamonds. A few days later, at his interview with the emperor at Treves, he presented himself fully equipped in splendid armour, over which he wore a mantle trimmed with gold and diamonds valued at 200,000 ducats. The greater part of these treasures were lost and dispersed at his defeat at Granson in 1476, and his body was only recognized by the rich jewellery he wore. The riches of this house, indeed, read like a tale from the "Arabian Nights."

PIÈCES DE PRÉSENTATION,

PAR MM. J. DUFOUR & FRÈRES, BRUXELLES.

LES pièces de présentation en or et en argent, remarquables pour leur grandeur et pour la beauté de leurs ornements, ont occupé une position proéminente dans la classe 33 (objets en métaux précieux), et le nombre autant que l'importance de ces pièces paraît avoir augmenté en proportion de l'intérêt plus général qu'inspirent les affaires publiques, et de l'étendue que la liberté constitutionnelle prend parmi les différentes nations. La pièce que nous reproduisons ci-contre, haute de quatre pieds environ, a été faite par Messieurs Dufour, pour être offerte, de la part des exposants belges à l'Exposition de 1855 à Paris, à M. Charles de Brouckère, bourgmestre de Bruxelles, en reconnaissance des services qu'il leur avait rendus, et comme une marque de l'estime qu'il a su s'acquérir dans l'exercice de ses fonctions publiques.

Le dessin consiste en une base hémisphérique entourée de médaillons des armes de différentes villes belges. Au-dessus de ces médaillons s'élèvent des figures parfaitement conçues, représentant l'Agriculture, le Commerce, l'Industrie et les Arts, dont les piédestaux sont ornés d'emblèmes parfaitement adaptés au sujet et dessinés d'une manière hardie et frappante. Au centre s'élancent une tige et un vase richement ornés, et surmontés d'une figure représentant St. Michel. Une inscription en latin nous informe que les dessins sont de M. François Durlet et que le modèle en cire en a été fait dans l'année 1857 par M. Joseph Ducaju, sous la direction de M. Jean Dufour, orfévre du roi des Belges. M. Dufour a obtenu une médaille pour le mérite déployé dans tous ses ouvrages en or et en argent, en général, distinction qu'il avait reçue également en 1855 à Paris et à plusieurs expositions en Belgique.

La Flandre possédait, dans les 15ème et 16ème siècles, des ouvriers en métaux précieux d'une grande réputation. L'exemple des ducs de Bourgogne, aussi prodigues que fastueux, a dû exercer une grande influence sur le goût en Flandre, où les grandes villes de Gand, Bruges, Bruxelles et Tournai avaient, chacune, des écoles pour les orfévres. Parmi les artistes en métaux précieux qui se sont rendus célèbres pendant le 15ème siècle, nous citerons l'ami de John van Eyck, Michelet Ravary de Bruges, et C. de Bonte de Gand. Au commencement du 16ème siècle, le poëte Jean Lemaire, dans sa *Couronne Margaritique*, dédiée à Marguerite d'Autriche, célébra les productions merveilleuses de Gilles Steclin de Valenciennes, de Jean de Nimeguen, du "gentil Gantois" Corneille de Bonte et du fameux Bourgignon Robert le Noble. À la fin de ce siècle, Gand, Bruges et Bruxelles, sous les auspices de l'archiduc Albert et de l'archiduchesse Isabelle d'Autriche, n'avaient encore rien perdu de leur réputation, malgré les œuvres élaborées que l'Italie, la France et l'Allemagne produisirent pendant l'époque de la renaissance. Les orfévres et les joaillers de Flandre et des Pays-Bas, ceux de Gand surtout, étaient fameux pour leurs ouvrages, dans lesquels se faisaient remarquer le style riche et massif de l'ancienne cour de Bourgogne et les beaux dessins admirablement exécutés de Jean Collaert, d'Anvers, ainsi que ceux de Théodore de Bry, de Liége, auquel on avait donné le sobriquet de "Nul-sans-souci de Bry," à cause d'une expression qu'il avait toujours à la bouche en parlant à ses élèves.

Les inventaires et les autres documents publiés par M. de Laborde, nous donnent une idée de la splendeur de la cour des ducs de Bourgogne. Lorsque le mariage du fils de Philippe le Hardi avec la princesse de Bavière fut célébré à Cambrai, le duc fit distribuer des cadeaux, en bijoux d'orfévrerie pour la plupart, de la valeur de 77,800 francs. À l'entrée de Louis XI à Paris, en 1406, l'armure et les vêtements de Philippe, duc de Bourgogne, présentaient une masse éblouissante de joyaux. Après la mort de Philippe le Bon, en 1467, sa vaisselle d'argent fut évaluée à 7,200 marcs, sans compter les joyaux et la vaisselle en or ornée de pierres précieuses. L'orfévrerie d'église étalée en 1473 par Charles le Hardi à Aix-la-Chapelle excita l'étonnement et l'admiration des Allemands: sur quatre tables placées dans la chapelle du duc et recouvertes de drap d'or, on voyait des châsses, des images, des reliquaires et des crucifix en or et en argent, enrichis d'émail et de diamants. Lors de son entrevue avec l'empereur à Trèves, à la même époque, le duc se présenta équipé d'une armure splendide, au-dessus de laquelle il porta un manteau garni d'or et de diamants d'une valeur de 200,000 ducats. Ces trésors ont été perdus et dispersés lors de sa défaite à Granson, en 1476, où on trouva son corps sur le champ de bataille tellement défiguré qu'on ne le reconnut qu'aux bijoux splendides qu'il portait. En lisant le compte-rendu des richesses de cette maison, on croit lire une page détachée des "Mille et une Nuits."

A STOVE
BY
MESSRS EDWARDS & SON, LONDON

A HALL STAND
BY
THE MESSRS DIXON BIRMINGHAM

PLATE 148.

A PEDESTAL STOVE AND HAT-STAND,

BY F. EDWARDS & SON, LONDON, AND MESSRS. PEYTON & PEYTON, BIRMINGHAM.

FROM among the several works exhibited by Messrs. Edwards & Son, characterized by very good design and careful workmanship, we have selected this hall stove, the frame of which is of polished iron. The small panels of the pilasters and top are of enamelled slate, in imitation of green Genoese marble, with a border-moulding in ormolu. The large ornamental panels of the sides and back of the stove are of cast iron, electro-bronzed, and are connected with the body of the stove by well-chased ormolu mouldings. The design of these panels is symbolical of heat. At the top is a centre-piece in cast iron, electro-bronzed, representing Phœbus in his chariot, after Stothard; and around are figures and flowers, emblematic of the four seasons.

The general design of the stove is by Mr. T. Edwards, and the modelling of the panels and ornaments by Mr. R. W. Hanwall, a pupil of the late John Thomas, sculptor.

The flue descends within the body of the stove, and is intended to be carried underground to an ascending shaft; for which purpose terra-cotta tubes are provided internally, emitting a constant supply of warm air.

The firm were awarded a prize medal for excellence of workmanship and design in stove grates.

The well-known house of Peyton & Peyton were also awarded a prize medal, particularly for their collection of japanned bedsteads, a branch of industry in which they were distinguished (as Peyton & Harlow) at the Great Exhibition of 1851.

The open grate in general use with us for warming apartments, though quite a national institution, has of late years found formidable rivals in other methods of heating the atmosphere, especially in public buildings of every class. Franklin and Count Rumford were the first to lead the attack on our well-beloved open fireplace; but their direst adversary was Dr. Arnott, who laid systematic and scientific siege to them, and by his various works on the subject, pointing out the waste, inefficiency, danger, and inconveniences of the open grate, has greatly influenced the public in the adoption of stove-grates. The Marquis de Chabannes, Strutt, of Derby, Tredgold, Sir J. Robinson, of Edinburgh, Mr. Scott Russell, and other scientific men, have also turned their attention to the warming of rooms by hot water, air, &c.; and in many instances with complete success. But for domestic purposes the old open grate is still, from its cheerful look, most in vogue.

On the Continent, however, rooms are generally warmed by stoves, mostly of earthenware, and frequently very highly decorated. Germany has always been most celebrated for stoves of this class, which during the late Mediæval and Renaissance period were often veritable architectural designs of great size and merit. One of the earliest in date is preserved at the Castle of Salzburg, in Austria,—an elaborately-ornamented Gothic tower of white earthenware. Others of later date, early in the 16th century, are in the castle at Füssen, in Bavaria, and the Prediger Kloster, at Nuremberg. In the castle of this city are still to be seen a great number of grand earthenware stoves of the 16th and 17th centuries, architectural and sculptural, upwards of twelve feet in height, ornamented with reliefs of the Seasons, the Labours of Hercules, &c. Nuremberg was specially celebrated for its manufacture of this class of earthenware.

Stoves for heating rooms with hot air have been long used in China. Father Ripa, writing in 1711, says: "Stoves are in use at Peking, not, however, such as I have seen in Germany, Holland, and England, standing in the room like small ovens. Here they are placed outside the room, and the heat is transmitted to the apartment through pipes, which run completely under the floor. By the European method of warming houses, our heads may be hot while our feet are cold; whereas in Peking the feet are always well warmed, and a moderate heat alike pervades every part of the room."

Thunberg (1770 A.D.) also mentions stoves, both of iron and earthenware, as being used by the Japanese. In some parts of Germany the stove is set against the wall, especially in bedrooms, and communicates with a grate, which is kept supplied with fuel from the passage: in winter it is lighted early in the morning, without incommoding the inmate, and the room is well warmed in this manner by the time he wants to rise.

POÊLE À PIÉDESTAL ET PORTE-CHAPEAUX,

PAR F. EDWARDS & FILS, DE LONDRES, ET MM. PEYTON & PEYTON, DE BIRMINGHAM.

PARMI les ouvrages divers exposés par Messieurs Edwards & fils, et qui tous portent l'empreinte d'un dessin pur et d'une fine exécution, nous avons choisi ce poêle de vestibule, dont l'encadrement est d'acier poli ; les petits panneaux entre les pilastres, ainsi que le dessus, sont en ardoise émaillée, imitant le marbre vert de Gènes, et décorés d'une bordure en or moulu. Les grands panneaux des côtés et de l'arrière-partie, ornés de dessins symboliques de la chaleur, sont en fonte électro-bronzée et se rattachent, par des moulures ciselées en or moulu, au corps du poêle, dont le sommet est surmonté d'une composition électro-bronzée, d'après Stothard, représentant Phébus dans son char, entouré de figures et de fleurs emblématiques des quatre saisons.

Le dessin du poêle est par M. T. Edwards, et le modèle des panneaux et des ornements par M. R. W. Hanwall, élève de feu John Thomas, sculpteur.

Le tuyau de la cheminée descend par le milieu du corps du poêle, et est destiné à être conduit sous terre jusqu'à un tuyau d'ascension ; à cet effet, on a placé, dans l'intérieur, des tubes en terre cuite, qui produisent, en outre, un courant continu d'air chaud.

Messieurs F. Edwards & fils ont obtenu une médaille pour la supériorité du dessin et de l'exécution de leurs poêles.

La maison bien connue de Peyton & Peyton a aussi obtenu une médaille d'honneur, principalement pour sa collection de lits de fer vernissés, branche d'industrie par laquelle elle s'était déjà distinguée (sous le nom de Peyton & Harlow) à la grande Exposition de 1851.

Les foyers à découvert sont d'un usage général pour le chauffage de nos appartements ; mais cette institution antique et tout-à-fait nationale a rencontré de formidables rivaux dans plusieurs nouveaux systèmes de calorifères, spécialement pour les édifices publics. Franklin et le comte Rumford ont d'abord commencé l'attaque contre nos foyers chéris ; mais leur plus formidable adversaire a été certainement le docteur Arnott, qui en a fait le siége d'une manière savante et systématique, et dont les divers écrits sur ce sujet, décrivant la perte, l'inefficacité, le danger et les inconvénients des foyers à découvert, ont en grande partie disposé le public à adopter les poêles ou foyers clos. Le marquis de Chabannes, Strutt (de Derby), Tredgold, Sir J. Robinson (d'Édimbourg), M. Scott Russell, et d'autres savants, ont aussi tourné leur attention vers le chauffage des appartements par des conduits d'eau ou d'air élevés à différents degrés de température.

Sur le continent, cependant, on se sert généralement de poêles, pour la plupart en faïence, qui sont quelquefois très-élégants. L'Allemagne a toujours été célèbre pour ces sortes de constructions, qui, durant la période du moyen-âge et sous la renaissance formaient de véritables morceaux d'architecture par leurs dimensions et leur beauté. On voit encore au château de Salzbourg, en Autriche, une des plus anciennes structures de cette espèce, en faïence blanche, sous la forme d'une tour gothique, décorée avec une grande profusion. D'autres, d'une date plus récente (le commencement du 16ème siècle), se trouvent dans le château de Füssen, en Bavière, dans le Prediger-Kloster à Nuremberg, et dans le château de la même ville surtout, où l'on voit nombre de poêles de faïence, des 16ème et 17ème siècles, hauts de plus de douze pieds, d'une structure monumentale, et ornés de bas-reliefs représentant les saisons, les travaux d'Hercule, etc. Nuremberg était surtout renommée pour la fabrication de cette sorte de poterie.

Les calorifères, pour le chauffage des appartements au moyen de l'air chaud, sont depuis longtemps en usage en Chine. Le père Ripa dit dans ses écrits en 1711 : — "On se sert de poêles à Pékin, mais non de la même sorte que ceux que j'ai vus en Allemagne, en Hollande et en Angleterre, et qui sont placés dans les pièces comme de petits fours. On les place ici en dehors des chambres, auxquelles ils communiquent leur chaleur par le moyen de tuyaux qui passent entièrement sous le plancher. Dans les systèmes de chauffage européens, on peut avoir chaud à la tête et froid aux pieds, tandis qu'à Pékin l'on a toujours les pieds bien chauds, et une chaleur modérée et égale se fait sentir dans toute la pièce."

Thunberg (1770) parle aussi de poêles de fer et de faïence employés par les Japonnais. Dans quelques parties de l'Allemagne le poêle, placé contre la muraille, principalement dans les chambres à coucher, communique avec un foyer situé dans un passage derrière le mur, et c'est par là qu'on l'alimente. Dans l'hiver on l'allume de bon matin sans déranger le dormeur, dont la chambre se trouve ainsi agréablement chauffée, lorsqu'il est temps pour lui de se lever.

London Published by Day & Son Lithographers to the Queen
& by Walter Smith

TABLE ORNAMENTS &c

1 2 3 4 5 by Mr W. E Barry London

6 7 8 by Messrs Spiers & Son Oxford

TABLE ORNAMENTS, ETC.,

BY MR. W. E. BARRY, LONDON, AND MESSRS. SPIERS & SON, OXFORD.

AT the same time that we record the award of a prize medal to Mr. W. E. Barry "for gilt metal-work, mountings of Wedgwood ware and general excellence," we feel gratified in reproducing the remark made by the official Reporter, that "the Jury consider great credit is due to Mr. Barry for the improvement which he has effected in the class of work exhibited by him."

We have done but scant justice to Mr. Barry's very handsome contribution to Class 33; but the nature of his best pieces was such as to prevent their being properly represented in lithography, consisting, as they did, of an inlay of precious stones, forming flowers, fruit, and foliage, on a gold ground. The richness and massiveness of Mr. Barry's productions in this style were very admirable; and in other respects the good taste and judgment evinced in his novel adaptation of different materials were very commendable.

Messrs. Spiers & Son, of Oxford, have an old-established reputation, which they successfully maintained in three distinct branches of manufacture,—furniture, toilet and table ornaments, and cut glass, for which last they received Honourable mention. The articles we have now selected for illustration are a blotting-folio and two candlesticks, forming part of a complete set of seventeen pieces, designed by Mr. Samuel P. Spiers, the medallions being executed by the artists of the Queen's new dessert service, made at the works of Messrs. Phillips & Binns, Worcester, from drawings by Mr. Frank E. Spiers, a student and medallist of the Worcester School of Design, to whom also were due the excellently-shaped and engraved decanters, glasses, &c., in Class 34 (Glass), illustrations of which are given in Plate 151.

However handsome the writing-cases exhibited by Mr. Barry, Mr. Leuchars, Mr. Spiers, and other well-known firms, may have been, they only bear witness to a greater extension of the love of ornamental goods among all classes. In former times, as much, if not greater, luxury was affected by the highest families; and among other *objets de luxe*, we find described in the inventory of Charles V. of France, A.D. 1380, "a gold escritoire, after the fashion of a barber-surgeon's case, with the arms of the d'Estampes family outside, and within, a writing-pen, a register, a pair of compasses, scissors, a knife, a pair of gold forks, with an inkstand of gold, weighing 2 marcs 4 ounces and 2 esterlins." Another, belonging to the Duke de Berry, A.D. 1416, is described as "a flat escritoire, of silver gilt, pounced externally, and containing a penknife, with a silver enamelled handle, silver scissors, small silver scales, a pen, a box containing weights, and a strike-light mounted in silver, the whole weighing 4 marcs 7 ounces." The strike-light, called in old French "foisil" and "fusil," gave its name to the weapon so called: it was adopted as a family device by the Dukes of Burgundy, as being characteristic of their nature, and also from its form, which resembled the letter B, the initial of their house: it was thus worked in as an ornament on the various objects prepared by the goldsmiths, embroiderers, and others, for the House of Burgundy. In the inventory of that family are also described, A.D. 1427, "seven escritoires, gilt and enriched with the arms of the Duke, richly lined with gold cloth of Cyprus and silk, each piece being furnished with a purse, inkhorn, and a penknife with a silver-gilt handle, enamelled with the ducal arms. In the French Royal Accounts, A.D. 1535, are mentioned "three escritoires containing fine pens, the handles of which are of silver-gilt, and two of them inlaid with precious stones; and to each of these is added a mirror of crystal."

In the South Kensington Museum is to be seen a very elaborately damascened iron writing-case, which is reputed to have belonged to Thomas Cromwell, Henry the Eighth's minister: another fine work of the same class (Milanese work of the 16th century), for containing drawing instruments, most delicately inlaid with arabesques in gold and silver, is in the possession of W. R. Drake, Esq. In Nichols's "Progresses of Queen Elizabeth" is the following description of a writing-desk presented to the Queen:—"A desk to write on, with divers divises, and a pair of tables and chessboord, three silver boxes for the counters, sand, and inke, and forty compters." It will be seen that there was no lack of richly-worked table ornaments among the wealthy in past ages; but at the present Exhibition, the contents of one manufacturer's case, in *objets de luxe*, would probably outvie in quantity, richness, and variety, all that could have been collected together, from various sources, in the times to which we have alluded.

ORNEMENTS DE TABLES, ETC.,

PAR M. W. E. BARRY, LONDRES, ET MESSIEURS SPIERS & FILS, OXFORD.

C'EST pour nous un vrai plaisir, en constatant que M. W. E. Barry a obtenu une médaille "pour objets en métaux dorés, montures de la porcelaine, dite Wedgwood, et perfection de travail en général," de pouvoir reproduire la remarque faite par le rapporteur officiel, que le Jury considérait que "M. Barry méritait les plus grands éloges pour les améliorations qu'il a effectuées dans le genre d'objets qu'il a exposés." Nous avons peu rendu justice à la superbe collection de M. Barry, classe 33; mais la nature des plus belles pièces, qui consistaient d'incrustations de pierres précieuses, formant des fleurs, des fruits et des feuillages sur un fond d'or, en rendait presque impossible la reproduction en lithographie. La richesse et la massiveté des productions de M. Barry, dans ce style, ont excité l'admiration générale; le bon goût et le discernement qu'il a montrés dans sa nouvelle adaptation de différentes substances, méritaient les plus grands éloges.

Messieurs Spiers & fils, Oxford, jouissent d'une ancienne réputation, qu'ils ont dignement soutenue dans trois branches distinctes de manufacture: meubles, ornements de toilette et de table, et verrerie de table: cette dernière branche leur a valu une mention honorable. Les objets que nous avons choisis pour notre illustration sont: un buvard et deux flambeaux, partie d'un assortiment de dix-sept pièces dessinées par M. Samuel P. Spiers, et dont les médaillons ont été exécutés par les artistes qui ont fait le nouveau service à dessert de la Reine, fabriqué à la manufacture de Messieurs Phillips & Binns, d'après les dessins de M. Frank E. Spiers, étudiant et médailliste à l'école de dessin de Worcester. C'est au talent de cet artiste que nous devons aussi les carafes, les verres, etc., si admirablement gravés et d'une forme si gracieuse (classe 34), que nous reproduisons planche 151.

Quelque magnifiques que soient les écritoires exposés par M. Barry, M. Leuchars, M. Spiers et autres, et quelque indicatifs qu'ils soient du luxe parmi les riches, ils ne font que porter témoignage à l'extension démesurée de l'amour de toutes les classes pour les objets d'ornements. Autrefois les premières familles seules affectaient un luxe égal et peut-être plus grand encore; et, entre autres objets de luxe, nous trouvons mentionné dans l'inventaire de Charles V de France, 1380, "un écritoire d'or, d'après la façon d'une boîte de barbier-chirurgien, portant à l'extérieur les armes de la famille d'Estampes, et ayant, à l'intérieur, une plume à écrire, un registre, une paire de compas, des ciseaux, un couteau, une paire de fourchettes en or, et un encrier en or, pesant 2 marcs 4 onces et 2 esterlins." On y décrit aussi un autre, appartenant au duc de Berry, comme "un écritoire plat, en vermeil, poncé à l'extérieur, et contenant un canif à manche d'argent émaillé, des ciseaux d'argent, de petites balances en argent, une plume, une boîte contenant des poids, et un briquet monté en argent, — le tout pesant 4 marcs 7 onces." C'est du vieux mot français "foisil," qui signifiait briquet, que l'arme moderne, le fusil, tire son nom: ce mot avait été adopté comme devise de famille par les ducs de Bourgogne, comme emblème caractéristique de leur nature, et aussi à cause de la forme du "foisil," qui ressemblait à un B, lettre initiale de la famille: les orfévres, les brodeurs et autres, gravaient, brodaient ou travaillaient comme ornement la forme du "foisil" sur les différents objets qu'ils fournissaient à la maison de Bourgogne. On trouve aussi décrit dans l'inventaire de cette famille, 1427, "sept écritoires dorés et enrichis des armes du duc, richement doublés de drap d'or de Cypre et de soie, chaque pièce étant pourvue d'une bourse, d'un encrier en corne et d'un canif à manche de vermeil, émaillée.

On conserve dans le musée de South-Kensington un écritoire en fer damasquiné de la manière la plus élaborée, qu'on croit avoir appartenu à Thomas Cromwell, ministre d'Henri VIII. M. W. R. Drake possède un autre bel ouvrage du même genre, dans le style milanais du 16ème siècle: c'est une espèce de boîte, contenant des instruments pour le dessin, délicatement incrustée d'arabesques en or et en argent. Dans les "Voyages de la Reine Élisabeth," par Nichols, se trouve la description suivante d'un écritoire présenté à la reine: — "Un pupitre à écrire, à divers compartiments, et deux tables et un échiquier, trois boîtes en argent pour serrer les jetons, le sable et l'ancre, et quarante jetons." On voit que, dans les siècles passés, les ornements de table richement travaillés, ne faisaient point défaut dans les demeures des gens riches; mais on n'aurait jamais pu réaliser peut-être, à cette époque, la possibilité de l'extension que ce genre de luxe a pris de nos jours dans toute l'Europe; et à l'Exposition de 1862, les objets que contenait une des boîtes des fabricants en objets de luxe, surpassaient, probablement, en nombre, en richesse et en variété tout ce qu'on aurait pu rassembler de diverses sources, dans les siècles auxquels nous avons fait allusion.

PLATE 150.

DECORATIVE EARTHENWARE,

BY MESSRS. BATTAM & SON, LONDON.

THE MESSRS. BATTAM, who were awarded a prize medal by the International Jury of Class 35, for their "Greek reproductions," have long been favourably known for their manufacture of this peculiar ware. Lately, however, they have adopted a style which, whilst founded on classical models, is characterized by greater originality of design, of which we have given an illustration.

Of all the decorative pottery with which we are acquainted, none can equal the Greek and Etruscan ware for high artistic merit, whether as regards form or drawing.

The earliest pieces of Greek workmanship are generally of large size, formed of a pale clay, and painted with ornaments in light red and brown of various tints. In the next stage (we quote from the article Pottery, "English Encyclopædia") "the body of pale clay was covered with a silicious coating of a cream or lemon colour; the figures and ornaments painted in a dark-brown maroon or black colour; the subjects of which were at first friezes of animals,—'Zoidia,' of larger size and fuller proportions, with backgrounds strewn with flowers. After they returned from the kiln, the potter cut with a sharp tool incised lines in the dark figures and ornaments, to mark out the details and to relieve the monotony of the figures, and touched up parts with a flat crimson colour. The later vases of this style have human figures introduced with animals, Doric inscriptions as old as the 6th century B.C., and subjects derived from Asiatic sources or the oldest legends. This style attained its full development by the employment of a rich orange-red clay, and of a dark black for figures and backgrounds; a freer use of white and red colours; a more finished style of art, with figures of better proportions, and an abundant use of inscriptions, giving the names of the figures represented, of the artists and potters, of the celebrated beauties of the day, speeches, &c. This style seems to have continued until the 5th century B.C., when a new class of painted vases was invented; the figures were traced out in the old manner, but the background was filled in with black colour, and the figures left in the rich, warm, red colour of the clay. The inner details of the form were traced with fine black lines of the same glaze, to which finer lines in a brown glaze, indicating those portions less distinctly seen, were added. The accessories were at first coloured in crimson; but white was subsequently introduced. After the age of Phidias, B.C. 460, the art rapidly improved: the archaic style disappears; the eyes are no longer oblique, but represented as in modern drawing; eyelashes are shown; full faces appear; the drapery of the figures is altered; and the flesh of the female figures is the same as that of the male. Inscriptions are rare, but the letters of the later and completed alphabet are found; and many of the paintings would seem to be copies from memory of the pictures of Polygnotus, Parrhasius, and Zeuxis. As the style continued to improve, the figures became larger and more grandiose, and finally of more slender and elegant proportions, with elaborate dresses and minute and finished lines, resembling those of the coins of Magna Græcia and Sicily. Later still, perspective is introduced, and interiors are represented, the pictures being crowded with accessories or mingled with arabesques. The close of the vase art in Greece and Italy appears to have occurred about the 2nd century B.C."

Mr. J. C. Robinson, in a paper on the Manchester Art Treasures Exhibition, states that "the exquisitely smooth and polished surface of the red clay seen on Greek vases is often simply due, not to any superadded glaze, but to the fine polish communicated to the surface on the lathe before the piece was fired. The decoration of the ware was executed exclusively by two distinct media,—first, a vitreous enamel, or true glaze; and secondly, engobes, or variously-tinted clays, applied to the surface in a liquid state. All the colours in this last case were doubtless produced by mingling different coloured ochres with the white slip; these were then applied to the surface of the piece and fired with it. The glaze is a beautiful pigment, in appearance more like a resinous varnish than a true enamel, remarkable for its extreme thinness; in this respect excelling all other glazes yet applied to pottery." It is stated in the catalogue of the Museum of Oriental Geology, by the late Sir Henry De la Beche, C.B., that the black glaze employed in the Greek vases, especially on those found in the Campania (Italy), has been supposed to be in great part due to volcanic ashes, spread by the brush over the portions required, the ware being then exposed to the heat necessary for their fusion." We regret our inability to give more than this very brief and imperfect sketch of the subject, which is excellently treated of in the "English Encyclopædia," article Pottery, from which we have taken the subject of our notice.

PLANCHE 150.

FAÏENCE DECOREE,

PAR MESSIEURS BATTAM & FILS, LONDRES.

MESSIEURS BATTAM, auxquels le Jury, classe 35, a décerné une médaille pour leurs "reproductions grecques," sont depuis longtemps avantageusement connus pour ce genre de produits. Récemment, cependant, ils ont adopté un style fondé sur les modèles classiques, mais caractérisé en même temps par une plus grande originalité de dessin, comme on peut voir sur la planche ci-contre.

Nous ne connaissons pas de poteries décorées qui, pour le mérite artistique de la forme et du dessin, puissent rivaliser avec les faïences grecques et étrusques.

Les faïences grecques les plus anciennes étaient généralement grandes, formées d'argile pale et décorées d'ornements en rouge clair et en brun de différentes nuances. Plus tard (nous citons l' "Encyclopédie anglaise," article Poterie) "on couvrait l'argile pale d'une couche siliciense, couleur de crême ou de citron; les ornements, peints en brun foncé, en marron, ou en noir, consistaient en frises représentant des animaux,—'Zoidia,' plus grands qu'on ne les avait faits auparavant; et sur le fond on voyait éparpillées des fleurs. En les retirant du feu, le potier, à l'aide d'un outil tranchant, taillait des lignes dans les ornements, tant pour en ébaucher les détails que pour en rompre la monotonie, et puis, il en retouchait quelques parties avec du cramoisi. Plus tard encore, les vases de ce genre combinaient avec les représentations d'animaux, des figures humaines, des inscriptions doriques qui remontaient au 6ème siècle avant Jésus-Christ, et des sujets tirés des plus anciennes légendes de l'Asie. Le dernier développement de ce style fut l'emploi d'une riche argile rouge-orange et d'un noir très-foncé pour les figures et le fond; l'usage plus général du blanc et du rouge; un traitement plus artistique, des figures mieux proportionnées et une abondance d'inscriptions, pour donner les noms des figures représentées, ceux des artistes, des potiers et même des beautés de l'époque, etc. À ce genre de vases, qui continua jusqu'au 5ème siècle avant J.-C., succéda une autre espèce de vases peints, dont le fond était couvert de *couleur noire, de manière* que les figures tracées sur ce fond ressortaient dans la couleur rouge de l'argile, d'un ton chaud et riche. Les détails des formes étaient tracés par des lignes noires du même émail, auxquelles on ajoutait des lignes plus fines d'un émail brun, pour ébaucher les parties moins distinctes. Les accessoires se peignaient d'abord en cramoisi, auquel on substitua plus tard le blanc. Après l'époque de Phidias, 460 avant J.-C., l'art fit des progrès rapides, le style archaïque disparut; les yeux, au lieu d'être obliques, étaient représentés comme ils le sont dans les dessins modernes, et les cils y étaient visibles; des visages pleins commencèrent à paraître, la draperie des figures fut changée, et la chair des figures de femmes ressemblait à celle des figures d'hommes. Les descriptions devinrent rares, mais on voyait les lettres de l'alphabet complété et des peintures qu'on serait disposé à prendre pour des copies des tableaux de Polygnotus, de Parrhasius et de Zeuxis, faites de mémoire. À mesure que l'art avançait, les figures devinrent de plus en plus grandes et grandioses, ayant des proportions plus élancées et plus élégantes, des vêtements plus élaborés, des lignes plus finies et ressemblant aux figures représentées sur la monnaie de la Grande-Grèce et de la Sicile. Puis on introduisit la perspective, pour représenter des intérieurs, et les peintures furent encombrées d'accessoires ou mêlées d'arabesques. L'art des vases a atteint sa fin en Grèce et en Italie vers le 2ème siècle avant J.-C."

M. J. C. Robinson, dans un traité sur l'Exposition des Trésors de l'Art de Manchester, remarque que "le poli exquis de l'argile rouge des vases grecs ne provient pas toujours d'un vernis appliqué à la surface, mais seulement du polissage soigné que la pièce a reçu au tour, avant d'être mise au feu. Les décorations se faisaient de deux manières: 1° avec un émail vitreux, ou glaçure; 2° avec des engobes, ou argiles de différentes nuances, qu'on obtenait en mêlant à la barbotine blanche des ocres de différentes couleurs. Ce mélange s'appliquait à la surface de la pièce, qu'on mettait ensuite au four. La glaçure était d'une nature superbe, ressemblant plutôt à un vernis résineux qu'à l'émail, et remarquable par son extrême ténuité, surpassant, sous ce rapport, tous les autres glaçures employés pour la poterie." Dans le catalogue du Musée de la Géologie Orientale par feu Sir Henry de la Beche, il est dit que l'émail noir des vases grecs, surtout de ceux qu'on a trouvés dans la Campagne de Rome, était probablement le produit de la cendre volcanique, étendue, à l'aide d'une brosse, sur le vase, qu'on exposait ensuite à la chaleur pour mettre la cendre en état de fusion. C'est à regret que nous nous bornons à cette esquisse succincte et incomplète de ce sujet, qui est admirablement traité, sous l'article Poterie, dans l' "Encyclopédie anglaise."

6 5 4 2 3

1

T A B L E G L A S S

1 2 3 by Messrs Defries & Sons London 4 by Messrs Spiers & Son Oxford.
5 6 by Messrs Lloyd & Summerfield Birmingham

ENGRAVED GLASS,

BY J. DEFRIES & SONS, LONDON; LLOYD & SUMMERFIELD, BIRMINGHAM;
AND SPIERS & SON, OXFORD.

HOWEVER much we might have desired it, it was impossible to illustrate some of the largest pieces of glass manufacture without entirely losing their effect when done on a small scale: we have, therefore, been unable to give the colossal chandelier and candelabrum of Messrs. Defries, and have contented ourselves with selecting a few of their engraved pieces, to combine them with those of the same description.

Messrs. Lloyd & Summerfield were awarded a medal by the Jury for cut and engraved glass, glass window-bars, and for ornamental glass fittings of good metal and manufacture. Messrs. Defries & Sons obtained honourable mention for their chandeliers, lustres, and table glass; for a novel glass screen, a chandelier of colossal dimensions, and specimens of general excellence. Messrs. Spiers & Son also received honourable mention for their specimens of table glass, and for novelty of form and engraved design.

Flint glass, from which all table services are made, was originally made from flints calcined and ground in the manner now employed for making porcelain; but for many years past, sand from Alum Bay, Isle of Wight; Lynn, Norfolk; Reigate, Surrey, and other localities, has been substituted; and these are not only more free from iron, but less expensive in the preparation, than flints when washed and calcined. Fears have been entertained that a scarcity of such sand would arise, and importations have of late years been made from New South Wales. The alkali-makers of Birmingham and Liverpool supply the glass manufacturers with the refined pearl-ash, which combines with silex for the formation of flint glass.

A writer on this subject in the year 1735 states that the charge for preparing flint "deters glass-makers from using it. Where they cannot easily have proper stone, they make use of sand: the best for use is that which is white and fine; for green glass, that which is harder and more gritty. The preparation that it needs is only washing well. Maidstone, in Kent, furnishes our glass-houses with white sand for their crystal glass, and with the coarser for green glass."

"The essential and distinguishing qualities of good glass," writes Mr. Pellatt, in his "Curiosities of Glass-making," "are its freedom from specks or striæ, and its near resemblance to real crystal in its brilliant, pellucid, refractive, and colourless transparency. In all these respects, the productions of the British glass-houses are at present unrivalled: it only remained for them to evince their superiority in the ornamental branches of the art; and this has been partially accomplished by the improved taste of the public, compelling manufacturers to employ superior artists, as well as by the encouragement given by Government in establishing Schools of Design." Indeed, nothing in the Exhibition could compete with the very beautiful specimens of engraved ornamentation on crystal class, as seen in the works of our British manufacturers, amongst which the subjects we have illustrated held a worthy place. Nor was the purity of the material less remarkable; and if we missed the fine productions of Messrs. Webb and Messrs. Richardson, of Stourbridge, the deficiency was in a measure compensated for by the very pure metal exhibited by Messrs. Powell, of London, Messrs. Osler and Messrs. Lloyd & Summerfield, of Birmingham.

PLANCHE 151.

OBJETS DE VERRERIE GRAVÉE,

PAR J. DEFRIES & FILS, LONDRES; LLOYD & SUMMERFIELD, BIRMINGHAM;
ET SPIERS & FILS, OXFORD.

MALGRÉ tout notre désir, il nous a été impossible d'illustrer quelques-uns des plus grands objets de verrerie, parce que, reproduits sur une petite échelle, ils auraient perdu tout l'effet qu'ils possédaient; nous n'avons pu, par conséquent, donner le lustre et le candélabre, de dimensions colossales, de Messieurs Defries, et il a fallu nous contenter de faire choix de quelques-uns de leurs objets en verre gravé qui pussent s'harmoniser avec les autres objets de la même espèce, qui font le sujet de notre planche.

Messieurs Lloyd & Summerfield ont reçu du Jury une médaille pour l'excellence de la matière et de la manufacture de leurs cristaux taillés et gravés, de leurs barres de fenêtre en verre, et de leurs objets d'ornements en verre, qui doivent être fixés à demeure. Messieurs Defries & fils ont obtenu une mention honorable pour leurs candélabres, dont l'un était de dimensions colossales; pour leurs lustres et leur table; ainsi que pour un écran, d'une forme nouvelle, et pour d'autres objets: le tout en verre, et d'une grande excellence de fabrication. Messieurs Spiers & fils ont aussi obtenu une mention honorable pour leurs spécimens de verrerie de table et pour une grande nouveauté de forme et de dessins, en général.

Le cristal, dont on fait tous les services de table, etc., se faisait autrefois de silex calciné, comme on le fait maintenant pour la fabrication de la porcelaine; mais depuis un grand nombre d'années, on se sert de sable, qu'on se procure de la baie d'Alum, dans l'île de Wight; de Lynn, en Norfolk; et de Reigate, en Surrey; et ce sable non-seulement contient moins de fer, mais encore il est moins coûteux à *préparer* que le silex, une fois lavé et calciné. On a eu quelque crainte que ce sable ne finisse par devenir très-rare, et pour cette raison on en a importé, depuis quelques années, du Nouveau pays de Galles méridional. Les fabricants d'alcali de Birmingham et de Liverpool fournissent, aux fabricants de verrerie, la perlasse raffinée qui forme avec le silex la composition du cristal.

Un auteur, écrivant sur ce sujet en 1735, dit que les frais nécessaires dans la préparation du silex "empêchent les fabricants de verre d'employer cette matière. Quand ils ne peuvent se procurer la pierre convenable, ils font usage de sable: le meilleur est celui qui est blanc et fin; et pour la verrerie verte, il vaut mieux se servir d'un sable plus dur et plus graveleux. La seule préparation nécessaire est de le bien laver. Maidstone, en Kent, fournit aux fabricants de verrerie le sable blanc, pour leurs cristaux, et une autre espèce de sable moins fin, pour leur verroterie verte."

M. Pellatt, dans ses "Curiosités de la Fabrication du Verre," dit que les qualités essentielles et distinctives de la bonne verrerie sont, l'absence dans le verre de toute cendrure et de toute strie, sa ressemblance au vrai cristal par sa transparence brillante, pellucide, réfractive et incolore. À l'égard de toutes ces qualités, les verreries britanniques sont actuellement sans rivales: il ne reste aux fabricants que de montrer leur supériorité dans la partie ornementale de l'art; et ils ont en partie atteint ce but, grâce au bon goût du public, qui les a obligés d'employer des artistes d'un mérite supérieur, et grâce à l'encouragement donné par le Gouvernement aux écoles de dessin. Il n'y avait rien à l'Exposition qui pût rivaliser avec les beaux spécimens de cristaux taillés ou gravés des manufactures britanniques, parmi lesquels les objets que nous avons illustrés tenaient une place proéminente, tant pour les ornements que pour la pureté de la matière; et si nous avons regretté de ne pas y voir les belles productions de Messieurs Webb et de Messieurs Richardson, de Stourbridge, ce vide a été comblé, jusqu'à un certain point, par les cristaux excessivement purs de Messieurs Powell, de Londres, Messieurs Osler et Messieurs Lloyd & Summerfield, de Birmingham.

London Day & Son Lithographers to the Queen.

INLAID MARBLE TABLES.

BY

MR A. TOMLINSON BAKEWELL DERBYSHIRE

MARBLE MOSAIC TABLE-TOPS,

BY MR. A. TOMLINSON, BAKEWELL, DERBYSHIRE.

MR. TOMLINSON was awarded a prize medal by the International Jury of Class 30 for his "inlaid tables of Derbyshire marbles; for excellence of design and workmanship." They were, indeed, of very unusual merit, and we have selected two subjects from his contribution for our illustration. The oblong table, about four feet in length, inlaid with Derbyshire marble, having borders formed of Staffordshire marble, was designed by Mr. G. Goldie, architect, and served to show how valuable is the aid of an accomplished designer in works of this nature. In the Jury Report, Class 27, of the 1851 Exhibition, it is stated, that "to a very limited extent, and by a very rude method, the art of inlaying in marble was practised in Derbyshire many years ago; but within the last quarter of a century it has made great and rapid advance, and about ten years since, the introduction of Florentine patterns, imitated in various coloured marbles, has exerted a very important influence on the trade. The first manufacture of mosaic in Derbyshire consisted of coloured spars and marbles of irregular shapes, imbedded in cement, and afterwards rubbed down and polished. These were called "scrap tables," and were succeeded by slabs, in which the spar and marble were cut into definite forms, arranged in patterns; but these also were rudely finished, as the workmen were not skilled in the art of making accurate joints, and the forms selected were simple and geometrical. Up to this time the process was little more than veneering, and the results were rather imitative of brecciated marbles than intended to produce pictorial effect. The Duke of Devonshire, by permitting his fine collection of Florentine work to serve as a guide and model to the Derbyshire manufacturers, and even lending them the inlaid butterflies, leaves, sprigs of jasmine, &c., for which the Florentine mosaics are celebrated, induced an imitation of a higher kind. The true art of inlaying was thus brought into successful operation, and materials foreign to the vicinity, as malachite from Russia, continental marbles, aventurine glass from Venice, with some cements, have been introduced. The condition of the trade at present (1851) shows much taste and skill, though but little originality. The manufacture is carried on at Matlock, Ashford, Bakewell, Buxton, Castleton, and Derby, and the number of persons employed as mosaic-workers exceeds fifty. There appears to be a fair demand, and the prices, although sometimes high in London, are by no means extravagant at the place of manufacture."

Machinery for sawing and polishing marble was first established at Ashford, near Bakewell, in Derbyshire, in the year 1748. About the year 1810 similar machinery was erected at Bakewell, both works being situated near the principal quarries.

Mr. Wyatt, in his "Industrial Arts of the 19th Century," has given some illustrations of this work, executed by Mr. Woodruff, from designs by Mr. Gruner, for the late Prince Consort, which show that the manufacture in 1851 had attained a great degree of perfection; still we think an improvement is to be remarked since that time, and the circular table executed by Mr. S. Birley, of Ashford, from a design by Mr. J. Randall, a student of the South Kensington School of Art, although somewhat over-elaborate, was a masterpiece of executive power. Mr. Woodruff's contributions were also in good taste; but we would raise our voice against the colossal marble ewers and vases sent from Derbyshire, hackneyed in form, and extravagantly elongated and enlarged. In the other large objects, such as chimney-pieces, &c., the same fault was observable; good designers are wanted to bring the manufacture into that repute which the beauty of the materials and the excellence of the workmanship would certainly obtain for it if combined with superior design. We do not allude to the small pieces inlaid with sprigs of flowers, nor to those executed in fluor spar, locally known as "Blue John," from the quarry near Castleton, whence it is obtained; but even in these last, one of the prettiest minerals we have, might have been formed into more pleasing shapes. The manufacture, we feel sure, is yet capable of much greater development, and, properly directed, might vie successfully with the Florentine works of the same class. It is not that Great Britain is deficient in material; for, besides the varied and beautiful marbles and alabaster of Derbyshire, we have the madrepore marbles of Devonshire; the beautiful green Connemara marble, and others in Donegal and Galway counties; those of Wetton, in Staffordshire; the porphyry, steatite, and serpentine of Cornwall; and the Scotch granites. It cannot be said that materials for the manufacture are wanting, and we hope to see it become yet more extended.

TABLES EN MOSAÏQUE DE MARBRE,

PAR M. A. TOMLINSON, BAKEWELL, DERBYSHIRE.

M. TOMLINSON a reçu du Jury international, classe 30, une médaille de première classe, pour ses "tables incrustées de marbres du Derbyshire, d'un dessin et d'un travail excellents." Ces tables, dont nous avons choisi deux pour notre illustration, étaient en effet d'un mérite peu ordinaire. La table oblongue, d'environ quatre pieds de longueur, incrustée de marbre du Devonshire et dont le bord était formé en marbre du Staffordshire, a été exécutée sur les dessins de M. G. Goldie, architecte, et prouvait, d'une manière frappante, l'avantage qu'il y a à employer pour ce genre d'ouvrage un dessinateur consommé et accompli. Le rapport du Jury, classe 27, de l'Exposition de 1851, constate le fait que "l'art d'incruster en marbre s'exerçait dans le Derbyshire il y a bien des années, grossièrement, il est vrai, et sur une petite échelle; mais les progrès faits depuis un quart de siècle ont été aussi grands que rapides. L'imitation des patrons florentins en marbres de différentes couleurs a exercé depuis dix ans une influence très-marquée sur cet art. Les premières mosaïques du Derbyshire se composaient de spath et de marbre de couleur taillés en formes irrégulières, qu'on incrustait dans une couche de ciment, et qu'on frottait ensuite pour lui donner le poli nécessaire. On appelait alors ces mosaïques 'tables bigarrées.' Plus tard on faisait des dalles incrustées de marbre et de spath taillés en formes définies, de manière à représenter des dessins; mais ces ouvrages aussi n'étaient que grossièrement finis, vu que les ouvriers ne savaient pas faire les jointures assez exactes; les dessins, d'ailleurs, n'étaient que très-simples et purement géométriques. Le fait est que les procédés employés à cette époque n'étaient autre chose qu'une espèce de placage, et le résultat ressemblait plutôt à une imitation des marbres brecciolaires qu'à un dessin pittoresque. "Mais le duc de Devonshire a bien voulu permettre aux manufacturiers du Derbyshire d'étudier les modèles qu'offrait sa belle collection de mosaïques florentines; il leur prêta même les papillons, les feuillages et les branches de jasmin incrustés, pour lesquels les mosaïques de Florence sont si célèbres. La conséquence était que l'art d'incruster prit une direction plus élevée. Depuis ce temps on a commencé à importer de l'étranger différentes substances, telles que le malachite de Russie, les marbres du continent, le verre d'aventurine de Venise et différentes sortes de ciment. Les mosaïques qu'on produit actuellement (1851) trahissent beaucoup de goût et de talent, mais peu d'originalité. Il y a des manufactures à Matlock, à Ashford, à Bakewell, à Buxton, à Castleton et à Derby, qui occupent plus de cinquante ouvriers. La demande de ces mosaïques est très-considérable, et les prix, quoique assez élevés à Londres, ne sont point déraisonnables sur les lieux mêmes."

Dans "les Arts industriels du 19ème Siècle," M. Wyatt a donné plusieurs illustrations de mosaïques commandées par feu le prince Albert, et exécutées, sur les dessins de M. Gruner, par M. Woodruff, qui prouvent le haut degré de perfection auquel ce genre d'ouvrage était arrivé en 1851; mais il nous semble qu'on a fait des progrès depuis cette époque, et nous citerons, à l'appui de notre assertion, la table circulaire exécutée par M. S. Birley, sur le dessin fourni par M. J. Randall, élève de l'École des Arts de South-Kensington, laquelle, quoiqu'elle soit un peu trop élaborée, n'en est pas moins un chef-d'œuvre d'exécution. Les objets exposés par M. Woodruff étaient aussi d'un goût excellent; mais nous protestons contre ces vases et aiguières de marbre de dimensions colossales, envoyés du Derbyshire, dont la forme, dépourvue de toute originalité ou nouveauté, était allongée outre mesure. Nous avons remarqué le même défaut dans les autres grandes pièces, telles que cheminées, etc. Il est évident qu'il nous faudrait de bons dessinateurs pour assurer à nos produits de ce genre la haute position que la beauté des matières premières et la supériorité du travail ne pourraient manquer de leur acquérir, si elles étaient combinées avec des dessins d'un ordre élevé. Ces reproches ne s'adressent pas, du reste, aux petites pièces incrustées de bouquets de fleurs, ni aux objets exécutés en spath fluor, un des plus jolis minéraux que produise l'Angleterre. Il est certain que cet art est susceptible de grandes améliorations dans ce pays, et à l'aide d'un développement plus étendu et bien dirigé, il parviendrait à rivaliser avec les mosaïques de Florence, d'autant plus que l'Angleterre est riche en matières premières: elle possède les beaux marbres et les albâtres du Derbyshire; les marbres madrepores du Devonshire; le beau marbre vert de Connemare et autres dans les comtés de Donegal et de Galway; les marbres de Wetton, Staffordshire; le porphyre, la stéatite et la serpentine de Cornouailles, et les granits de l'Écosse.

London Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. F. Warmy, del.

CARPETS,

1 by Messrs Woodward & Son, Kidderminster. 2, by Messrs Whytock, Edinburgh.

CARPETS,

BY MESSRS. H. WOODWARD & SONS, KIDDERMINSTER, AND MESSRS. R. WHYTOCK & CO., EDINBURGH.

BOTH the exhibitors whose works we have selected for illustration in the accompanying plate, received honourable mention from the International Jury of Class 22;—Messrs. R. Whytock & Co. for "carpeting of various descriptions, for excellence of design, colour, and manufacture," and Messrs. H. Woodward & Sons for "Brussels and Tournay velvet carpets, for general merit." We have given a portion of one of Messrs. Woodward's finest carpets, remarkable for beauty and fitness of design, manufactured for Messrs. Goode, Gainsford, & Co., of London; and another portion of a Scoto-Axminster carpet by the Messrs. Whytock, of excellent design and effect.

We append the following extracts from the official reports and catalogue of the 1851 Exhibition. Mr. W. C. Aitken says:—"Kidderminster is the grand centre of the carpet trade in England. The manufacture became located there somewhere about the year 1735, and the kind then produced was the common article known as 'Scotch.' Some years afterwards, the making of Brussels and Wilton carpets was introduced, and eventually the Brussels took the lead. In 1772 two hundred and fifty looms were employed in the manufacture, which, with the attendant draw-boys, spinners, dyers, &c., would give a fair amount of labour at that early period, as having been engaged in the trade. Broom & Co. introduced the Jacquard loom, and with it came a superior class of goods, improved in texture and material. Royal Wilton, Genoa velvet, Axminster, Saxony, and super Saxony carpetings, are also made at Kidderminster.

"Within the last twenty years, three new kinds of carpets have been invented, and brought into extensive use in Great Britain. The first in order is Whytock's patent tapestry, which has been brought to great perfection within the last five or six years, and now (1852) employs about 800 looms, which are not adequate to supply the existing demand. The peculiarity of this manufacture is the unlimited number of shades or colours that can be introduced; so that the most elaborately coloured designs, with flowers and scrolls, can be executed. This process gave an impulse to the trade generally; but its production put a stop to the increase of the Brussels variety of manufacture. The second invention is the 'Patent Axminster' of Templeton & Co., of Glasgow (noticed in the letter-press accompanying Plate 162). The third invention has the appearance of Brussels carpeting, but is woven plain by steam-power, and afterwards printed by the same agency. It is woven at Rochdale by Bright & Co., under Sievier's patent, and printed near Macclesfield by Burch & Co., with a machine invented and patented by Mr. Burch. This manufacture has found a large sale, especially abroad."

The following is the process by which the patent tapestry carpet of Whytock is produced, as described by Mr. Aitken:—"A design having been selected, a nice calculation is made as to the space required to be taken up by the figure when woven; and this is something considerable, if we bear in mind that every loop in the Brussels pile carpet presents but a comparatively small surface in proportion to its depth. Keeping this in view, it will be readily understood that the printed yarn exhibits, where a circle is to be produced, only a rudely-defined oblong or oval, which the wire or pile takes up, thereby diminishing its length and reducing it to the required form. The operation of giving colour to the threads or yarn is exceedingly simple. After arranging the given quantity for any one portion, it is barred across with the colour, and so on until each thread of yarn corresponds to that which, in its united capacity, is required to produce the pattern when completed. A thread of each is then taken and arranged on the beam; the bar or pile—*i.e.* the thin wire which forms the loop, and which, when cut, gives the pile a velvet-like appearance—is usually broader or deeper than the ordinary Brussels. The loom is simple in design and construction; the huge timber-work of those of the olden time having given place to the same constructed of metal, and thereby made more compact."

Of late years steam-power has been used in this manufacture. The first loom for weaving Brussels carpets by steam-power was invented and patented by Mr. W. Wood in 1842. By Mr. Fawcett's power-loom, and Messrs. Humphries & Sons' improvement, a very important saving of material has been effected. The most successful application of steam-power, however, is that of Mr. Bigelow, who, in 1852, had in the United States 28 power-looms at work, on five-frame Brussels carpeting; 50 upon tapestry, and 450 on other carpeting. The Messrs. Crossley, of Halifax, have introduced steam-power largely in their well-known works with great advantage to the manufacture.

TAPIS,

PAR MM. H. WOODWARD & FILS, KIDDERMINSTER, ET MM. R. WHYTOCK, & C^IE, EDIMBOURG.

LES deux exposants dont nous reproduisons les produits ont reçu, l'un et l'autre, du Jury international, classe 22, une mention honorable: Messieurs R. Whytock & C^ie "pour tapis de différentes sortes, remarquables pour le dessin, la couleur et la fabrication," et Messieurs H. Woodward & fils "pour leurs tapis de Tournay et moquettes veloutées d'un grand mérite."

L'illustration ci-contre représente partie d'un des plus beaux tapis de Messieurs Woodward, remarquable pour la beauté et l'excellent choix du dessin, fabriqué pour Messieurs Goode, Gainsford, & C^ie, de Londres; et partie d'un tapis façon Scoto-Axminster, de Messieurs Whytock, d'un bel effet et d'un dessin excellent.

Nous trouvons dans les rapports officiels et dans le catalogue de l'Exposition de 1851, les observations suivantes de M. W. C. Aitken: — "Kidderminster est le grand centre de la fabrication des tapis de l'Angleterre; les premières fabriques y furent établies vers l'année 1735, et leurs produits consistaient dans le genre de tapis commun connu sous le nom de tapis écossais. Quelques années plus tard, on commença à y faire des tapis de Tournay et des tapis de moquette dits tapis de '*Brussels*,' et ce dernier genre de tapis eut le plus de succès. En 1772 deux cent cinquante métiers étaient en activité, qui devaient occuper, en ouvriers, tireurs des lacs, fileurs et teinturiers, un nombre de mains très-considérable pour cette époque. Broom & C^ie introduisirent le métier à la Jacquart, grâce auquel on a pu fabriquer une marchandise supérieure tant pour la texture que pour la substance. On fait également à Kidderminster des tapis de Tournay, de Gênes velouté, d'Axminster, de Saxe et de Haute-Saxe.

"Depuis vingt ans on a inventé en Angleterre trois nouveaux genres de tapis, qui sont très-généralement en usage dans ce pays. Le premier c'est le brevet de Whytock, — tapis dont la fabrication a atteint, depuis cinq ou six ans, une très-grande perfection. Le nombre des métiers en activité en 1852 était de 800, qui ne suffisaient pas pour suppléer à la demande. Ce qui caractérise ce genre de tapis, c'est qu'on peut y faire entrer un nombre illimité de nuances, de manière à pouvoir exécuter en couleurs les dessins les plus élaborés de fleurs et d'enroulements. Ce procédé a imprimé un nouvel élan au commerce des tapis en général; mais il a arrêté le développement du tapis dit *Brussels*. La seconde invention c'est le tapis breveté d'Axminster, de Templeton & C^ie, de Glasgow, dont nous parlons dans le texte qui accompagne la planche 162. La troisième invention c'est un tapis qui a l'apparence de la moquette; mais il en diffère en ce que le tissu, fait à l'aide de la vapeur, est uni, et que le dessin en est imprimé. La maison Bright & C^ie, de Rochdale, fabrique le tissu à l'aide de la machine patentée de Sievier, et la maison Burch & C^ie, près de Macclesfield, imprime les patrons moyennant une machine brevetée, l'invention de M. Burch. Ce genre de tapis a trouvé un débouché très-grand, surtout à l'étranger."

Voici la description que M. Aitken donne du procédé suivi dans la fabrication du tapis de Whytock: — "Après avoir choisi le dessin, il faut calculer avec une précision minutieuse l'espace que le dessin demandera après avoir été tissé; car il ne faut pas perdre de vue que chaque maille dans le tapis velouté présente une surface toute petite comparativement à sa profondeur. Ainsi où l'on veut produire un cercle, on ne fait sur les fils imprimés qu'un ovale que le poil relève, et diminue en longueur, lui donnant ainsi la forme voulue. L'opération de colorer les fils est fort simple. On prend la quantité de fils nécessaires pour une certaine partie du dessin, qu'on enduit de la couleur voulue; puis on répète la même opération avec les autres parties du dessin, jusqu'à ce que chaque fil réponde à la couleur qu'il doit représenter dans le patron. Alors on arrange un fil de chaque couleur sur l'ensouple. Le poil ou fil qui forme la maille, et que l'on coupe pour donner au tapis une apparence veloutée, est généralement plus large et plus profond que celui de la moquette ordinaire."

Depuis quelques années les tapis se font à l'aide de la vapeur. Le premier métier pour tisser la moquette à la vapeur a été inventé par M. W. Wood, et breveté en 1842. Le métier mécanique de M. Fawcett, amélioré par Messieurs Humphries & fils, a introduit une économie considérable dans l'emploi de la matière première. L'application la plus étendue de la vapeur à la fabrication des tapis a été faite, avec un succès parfait, par M. Bigelow, qui, en 1852, avait en activité aux États-Unis, 28 métiers mécaniques pour les tapis de moquette à cinq trames; 50 pour les tapis bouclés, et 450 pour autres sortes de tapis. Messieurs Crossley, d'Halifax, emploient dans leur manufacture la vapeur sur une grande échelle.

London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. E. Waring direx.

WOOD CARVINGS.

1. 2. Baylis. 3. Tudsbury. 4 5 Kendall.
6 Manhood. 7 Bryer.

WOOD CARVINGS,

BY BAYLIS, KENDALL, TUDSBURY, BRYER, & MANHOOD.

IN the early part of the present century, it would have been difficult to find any carver capable of real artistic work in wood or stone, adapted for architectural or decorative purposes; whereas now we can point out a goodly array of artists of this class, who in one way and another produce excellent work, and afford great promise for the future. Among the younger members, we have particularly noted Messrs. Baylis, Tudsbury, and Kendall, for excellence of design and great boldness, as well as delicacy of execution.

Mr. Baylis was born at Cheltenham in 1836, and worked as an ordinary journeyman carver in various parts of the country till the year 1855, when he came to London, and signalized himself on his arrival by the execution of a mirror-frame in sycamore-wood, 8 feet high by 6 feet wide. Shortly after this he sent in a carved moulding to the competition at the Architectural Museum, for which he obtained a first prize, and high commendations from G. G. Scott, Esq., R.A., and A. J. B. Beresford-Hope, Esq. This decorated moulding we have given in our illustration, and above it is a jewel-casket in boxwood, one of his latest works, and for which he obtained a medal at the Exhibition, an honour which was the more creditable, as, from pressure of time, he was obliged to send it in a rough state of finish. Mr. Baylis works for several upholsterers in London, and his designs are characterized by great feeling for effect of light and shade, and boldness of execution. Besides these, Mr. Baylis exhibited a small frame in chestnut-wood, in a conventional style of ornament, and another in limetree-wood, covered with flowers, wild and cultivated, of remarkable delicacy of finish.

Mr. Kendall was born at Warwick in 1837, and was first impelled to become a wood-carver by what he saw in the Great Exhibition of 1851. He accordingly, on his return, was apprenticed to Mr. Willcox, who had obtained a great local reputation; with him the young artist made much progress, and most of the small pieces which he exhibited were executed before or after work-hours: of these we have chosen two brackets. On Mr. Willcox's death, in 1859, Mr. Kendall took up his business, and has executed several fine pieces of furniture, carving, &c., for S. Lucy, Esq., of Charlecote Park; E. Greaves, Esq., M.P.; R. C. Naylor, Esq., and Brook Evans, Esq., of Birmingham. His most important and best-designed work, however, is probably a large oak sideboard for Sir C. Mordaunt, M.P., which was not, unfortunately, in the Exhibition, but of which we have seen a photograph, and it appears to be a work of great merit, in the Renaissance style. His greatest work in the Exhibition represented a dead hare and pheasant, with holly, &c., called by the artist "Life and Death," a boldly-cut oval about four feet high. Other pretty small subjects were birds on sprigs or foliage, small boxes, paper-cutters, &c., which proved that the carver was equal to the most delicate work. Mr. Kendall was awarded a prize medal by the Jury.

Mr. Tudsbury was born at Edwinstowe, a small village on the borders of Sherwood Forest, in 1840. He served his apprenticeship to his father as a cabinet-maker, and amused himself at leisure moments with wood-carving. A lady who saw one of his productions, a dead tit-mouse, was led to take an interest in the boy, and placed him under the able tuition of Mr. Wallis, of Louth. Up to 1860 he made great progress under that clever artist's instruction; and then, returning home, commenced the "Dead Plover and Ivy," which he sent to the Exhibition. The "Dead Swallow and Flowers," which we have illustrated, was beautifully carved, very delicate and graceful, and he well deserved the medal awarded him by the Jury. Fine and prettily executed as Mr. Tudsbury's work is, it rather too closely resembles that of his late master. We would recommend him to study living birds more; and with such opportunities as he must have on the borders of the forest, he might strike out a different style.

Of Mr. Manhood we know nothing; the cup was the only subject he exhibited, and it was very prettily carved.

Mr. Bryer, of Southampton, had long been known as a clever amateur, and has now made wood-carving his profession. His "Yorkshire Canary in full song" was one of the most animated and truthful bits from nature in the Exhibition. He is one of the few workers of his class who appears not afraid to represent the human figure: his "Moment of Victory," from a painting by Alexander Fraser; a rustic scene in a farm-yard, after a cockfight, was very cleverly executed; and he showed his appreciation of more serious subjects in his large piece of "The Crucifixion." Mr. Bryer also obtained a medal.

SCULPTURES EN BOIS,

PAR BAYLIS, KENDALL, TUDSBURY, BRYER, ET MANHOOD.

AU commencement de notre siècle, il aurait été difficile de trouver un sculpteur capable de tailler en bois ou en pierre des œuvres réellement artistiques, soit pour l'architecture, soit pour le décor; tandis que, de nos jours, nous avons un nombre considérable d'artistes dans ce genre d'ouvrage, qui fournissent, dans une ligne ou dans une autre, des travaux excellents et qui promettent beaucoup pour l'avenir. Parmi les plus jeunes, nous avons remarqué Messieurs Baylis, Tudsbury et Kendall, qui se distinguent par l'excellence du dessin, et par une exécution hardie et délicate en même temps.

M. Baylis naquit à Cheltenham en 1836. Il travailla comme ouvrier sculpteur dans différents endroits jusqu'en 1855, époque à laquelle il se rendit à Londres, où il se fit remarquer, dès son arrivée, par l'exécution d'un cadre pour miroir, en bois de sycomore, haut de 8 pieds sur 6 pieds de large. Bientôt après, il envoya pour le concours, au musée d'Architecture, une moulure sculptée, qui remporta le premier prix et valut à l'artiste les éloges les plus flatteurs de la part de M. G. G. Scott, membre de l'Académie Royale, et de M. A. J. B. Beresford-Hope. C'est cette moulure décorée que nous avons reproduite dans notre illustration; et au-dessus on voit l'ouvrage le plus récent de M. Baylis: un coffret à bijoux, en buis, pour lequel il a reçu la médaille, distinction qui fait d'autant plus d'honneur à l'artiste, qu'il n'eut pas le temps nécessaire pour donner à son travail tout le fini qu'il aurait voulu y mettre.

M. Kendall naquit en 1837 à Warwick. Frappé de ce qu'il avait vu à l'Exposition de 1851, il témoigna le désir de se faire sculpteur en bois, et fut placé comme apprenti à l'atelier de M. Willcox, qui jouissait d'une grande réputation dans l'endroit. À la mort de M. Willcox, en 1859, M. Kendall lui succéda dans son commerce, et a exécuté depuis, plusieurs belles pièces d'ameublement et de sculpture pour M. S. Lucy, de Charlecote Park, pour M. E. Greaves, membre du Parlement, pour M. R. C. Naylor, et pour M. Brook Evans, de Birmingham. Son ouvrage le plus important et le plus remarquable, sous le rapport du dessin, est un grand buffet en chêne, fait pour Sir C. Mordaunt, membre du Parlement. Ce buffet n'était pas à l'Exposition; mais nous en avons vu la photographie, et il nous a paru une œuvre d'un grand mérite, exécutée dans le goût Renaissance. L'objet le plus grand qu'il eut à l'Exposition était un ovale, d'une coupe hardie, haut d'environ quatre pieds, représentant un lièvre et un faisan morts, entourés de houx, etc., que l'artiste appelait "La Vie et la Mort." Parmi les petits objets, il y avait des oiseaux sur des branches ou feuillages, des boîtes, des coupe-papier, etc., qui prouvaient, que le travail le plus délicat n'est pas au-dessus de la force du sculpteur. Le Jury lui a décerné la première médaille.

M. Tudsbury naquit à Edwinstowe, un petit village aux bords de la forêt de Sherwood. Il apprit l'état d'ébéniste chez son père, et s'amusa, dans ses heures de loisir, à faire des sculptures de bois. Une dame qui avait vu une mésange faite par lui, le plaça comme élève chez M. Wallis, de Louth, où il fit de rapides progrès. En 1860, il s'en retourna chez lui, et exécuta pour l'Exposition son "Pluvier mort et Lierre." "L'Hirondelle morte et les Fleurs," que nous avons illustrées, étaient d'une sculpture délicate et gracieuse, et valurent à l'auteur une médaille bien méritée. Cependant, les œuvres de M. Tudsbury, quoiqu'elles soient d'un travail parfait, ressemblent un peu trop à celles de son maître. Pourquoi ne se dévoue-t-il pas plus à l'étude des oiseaux vivants? La forêt, près de laquelle il demeure, lui en fournit l'occasion et le mettrait à même de se créer un style à part!

Nous ignorons la carrière de M. Manhood, qui n'a exposé qu'une coupe d'un très-joli travail.

M. Bryer, de Southampton, avait été connu longtemps comme un amateur de talent, avant d'exercer la sculpture en bois comme une profession. Son "Serin de Yorkshire chantant à pleine gorge" était une des pièces les plus animées et les plus naturelles de l'Exposition. Il appartient au petit nombre d'artistes de son genre qui ne craignent pas de reproduire la forme humaine. Son "Moment de la Victoire," une scène rustique, qui se passe dans une ferme, après un combat de coqs, est un morceau excellent. L'artiste a prouvé d'ailleurs, par son "Crucifiement," qu'il sait traiter aussi les sujets sérieux. M. Bryer a également obtenu une médaille. Du reste, nous avons une foule de jeunes sculpteurs en bois, qui sont en train de se former, et qui parviendront, s'ils sont bien dirigés, à se mettre à la hauteur des œuvres les plus difficiles qu'on pourra leur demander.

London. Chromolithographed & published by Day & Son Lithographers to the Queen & H.I.M. the Emperor of Russia.

A CABINET,
BY
MESSRS HARLAND & FISHER LONDON.

PLATE 155.

A CABINET IN THE MEDIÆVAL STYLE,

BY MESSRS. HARLAND & FISHER, LONDON.

REMARKABLE progress was evinced in the adaptation of the Mediæval style to the wants of the present day, by the contributions which formed the Mediæval section of Class 30 (Furniture). Among them were particularly noticeable the cabinets executed by Messrs. Harland & Fisher, from the designs of Mr. W. Burges, architect; and painted by Messrs. Poynter, Westlake, Rosetti, and other rising artists.

The particular work we have illustrated is an escritoire in the Early English style, designed by Mr. Burges and painted by Mr. E. Poynter. It was about seven feet in height, constructed of pine-wood framework with mahogany panels, and painted in oil with the following subjects illustrative of the story of Cadmus. On the panels to the left are seen—1st. Cadmus preparing to attack the dragon who guarded the sacred water; 2nd. the dragon's teeth sown by Cadmus in the earth spring up as armed men; 3rd. Mercury and Apollo, Minerva and Ceres, attending on the espousal of Cadmus with Hermione, daughter of Mars and Venus; 4th. Cadmus and the Thebans. Below these are medallions containing heads of Pericles and Anaxagoras the philosopher; the former having the inscription, "O Anaxagoras! I am sorry to see thee starving;" to which the latter replies, "They who want light should give oil to the lamp." In the centre Dante is seen composing his "Divina Commedia:" an Assyrian sculptor and a printer; with a border beneath of Porcupines "regardant." This portion of the escritoire opens, and inside are pigeon-holes for papers, ranged above the writing-table. The dormers of the roof also open as drawers, with the days of the week on one side, and of the month on the other. The gable-ends are also painted with allegorical figures of history and poetry respectively; an illustration of the story of Europa, the sister of Cadmus, being placed beneath the former; whilst Cadmus and Hermione, changed into serpents, are placed beneath the latter: the remaining portion of the escritoire is covered with flat painted decoration; the inside is lined with crimson velvet, studded with brass-headed nails, and on the sides are these words, "Herbert Geo. Yetman caused me to be made in the year of our Lord 1858."

Mr. Burges was awarded a medal by the International Jury of Class 30 for painted and decorative furniture, and other important works executed from his designs; one of the best in decorative furniture being a buffet, painted in oil, with the combat of Sir Bacchus and the redoubtable Sir John Barleycorn, by Mr. Poynter. Some of the emblematic heads on this piece—Pale Ale, Sherry, Port, &c.—were marked by much individuality, and the entire effect was very rich and harmonious. It has been purchased for the South Kensington Museum. Mr. Burges was also the designer of a fine stone chimney-piece, the frieze of which was carved by Mr. Philp, with subjects from the legend of St. Neot. This, and an inlaid wood table, representing the wheel of Fortune, executed by Mr. J. G. Crace, was made for Colonel Cocks's mansion in Cornwall. The finest composition to our mind was, however, one intended for the reredos of Waltham Abbey, lately restored by Mr. Burges, representing the Angel appearing to the Shepherds, and the Adoration of the Magi, excellently carved by Mr. T. Nicholls.

In following up this peculiar style of painted furniture, Mr. Burges has apparently been guided, in a great measure, by the early examples which have lately attracted the notice of Mediæval architects and of archæologists, and which have been illustrated by M. Viollet-le-Duc in his "Dictionnaire raisonné du Mobilier Français;" M. Cæsar Daly, in the "Revue de l'Architecture;" and M. Didron, in the "Annales Archéologiques." We allude especially to the cabinet of the 13th century preserved in the cathedral of Bayeux, and that of Noyon, of somewhat later date, composed, like the one we have illustrated, in the form of a building, and covered externally and internally with paintings on canvas of saintly legends and single figures. This fashion appears to have died out during the next century, and was succeeded, to a great extent, by carved work; nor do we think, except in peculiar cases, that it is a fashion which will ever be revived to any extent; since to be good it must be costly; and if good, it is more liable to injury than is consistent with its value.

CABINET DANS LE STYLE MOYEN-AGE,

PAR MM. HARLAND & FISHER, LONDRES.

LES objets d'ameublement, classe 30, section Moyen-âge, trahissaient des progrès remarquables dans la voie de l'adaptation du style moyen-âge aux besoins de l'époque, parmi lesquels se faisaient spécialement remarquer les cabinets exécutés par Messieurs Harland & Fisher, d'après les dessins de M. W. Burges, architecte; et peints par Messieurs Poynter, Westlake, Rosetti et d'autres artistes de grande promesse.

Le meuble que nous avons reproduit est un secrétaire d'environ sept pieds de hauteur, dans le style ogival primitif, dessiné par M. Burges et peint par M. E. Poynter, dont le châssis est en bois de pin et les panneaux en acajou. Il est orné de peintures à l'huile, représentant certaines phases de l'histoire de Cadmus. Sur les panneaux de gauche on voit: 1° Cadmus se préparant à attaquer le dragon qui garde l'eau sacrée; 2° les dents du dragon semées par Cadmus poussant et produisant des hommes armés; 3° Mercure et Apollon, Minerve et Cérès, assistant aux noces de Cadmus et d'Hermione, fille de Mars et de Vénus; 4° Cadmus et les Thébains. Au-dessous se trouvent des médaillons contenant les têtes de Périclès et du philosophe Anaxagoras; le premier de ces médaillons porte l'inscription: "O Anaxagoras! Je suis fâché de te voir mourir de faim;" et le second: "Ceux qui veulent avoir de la lumière doivent remplir la lampe d'huile." Au centre, on voit Dante composant sa "Divina Commedia," un sculpteur assyrien et un imprimeur; et au-dessous, une bordure composée de porcs-épics "regardant." Cette partie du secrétaire s'ouvre, et à l'intérieur, au-dessus du pupitre, il y a des boulins pour serrer les papiers. Les lucarnes du toit s'ouvrent aussi en tiroirs, ayant les jours de la semaine d'un côté, et ceux du mois de l'autre. Les pignons sont aussi ornés de peintures représentant respectivement les figures allégoriques de l'Histoire et de la Poésie; au-dessous de la première figure se trouve représentée l'aventure d'Europe, sœur de Cadmus; et au-dessous de la seconde se trouvent Cadmus et Hermione changés en serpents. Le reste du secrétaire est décoré d'ornements; l'intérieur de ce meuble est doublé de velours cramoisi, garni de clous à tête de cuivre, et de chaque côté est écrit: "Herbert Geo. Yetman m'a fait faire en l'an de notre Seigneur 1858."

Le Jury de la classe 30 a décerné une médaille à M. Burges, pour meubles peints et décorés et pour d'autres ouvrages importants, exécutés d'après ses propres dessins; dont un des meilleurs, parmi les meubles décorés, était un buffet, peint à l'huile, représentant le combat de Sir Bacchus contre le redoutable Sir John Barleycorn (Orgeblé), par M. Poynter. Quelques-unes des têtes emblématiques de ce meuble, représentant l'Ale, le Xérès, le Vin d'Oporto, etc., étaient caractérisées par beaucoup d'individualité; et l'ensemble était d'un effet riche et harmonieux. Ce meuble a été acheté pour le musée de South-Kensington. M. Burges était aussi le dessinateur d'une belle cheminée en pierre, dont la frise sculptée par M. Philp représentait des sujets pris de la légende de Saint Néot. Cette cheminée et une table ornée d'incrustations représentant la roue de la Fortune, exécutée par M. J. G. Crace, ont été faites pour le château du colonel Cocks, Cornouaille. La plus belle composition de ce genre, cependant, était, selon nous, un ouvrage destiné au retable de l'abbaye de Waltham, récemment restauré par M. Burges, qui représentait l'apparition de l'Ange aux Bergers, et l'Adoration des Mages,—sujets admirablement sculptés par M. T. Nicholls.

En adoptant le style spécial de meubles peints, M. Burges semble avoir été guidé, en grande partie, par les anciens spécimens de ce genre, qui ont récemment attiré l'attention des architectes, partisans du style moyen-âge, et des archéologues; lesquels ont été reproduits par M. Viollet-le-Duc, dans son "Dictionnaire raisonné du Mobilier français;" par M. César Daly, dans la "Revue de l'Architecture;" et par M. Didron, dans les "Annales Archéologiques." Nous faisons spécialement allusion au cabinet du 13ème siècle, conservé dans la cathédrale de Bayeux, et à celui de Noyon, d'une date un peu plus ancienne,—tous deux faits, comme celui que nous avons reproduit, en forme de bâtiment, et décorés à l'intérieur et à l'extérieur de peintures sur canevas, représentant des légendes sacrées et des figures séparées. Ce style paraît avoir entièrement passé de mode pendant le 14ème siècle, et fut succédé, en grande partie, par des ornements sculptés; et nous ne pensons pas, excepté dans des cas spéciaux, qu'il revienne jamais en faveur; car un beau meuble de ce genre est nécessairement coûteux; et sa nature le rend plus susceptible de s'abîmer que cela n'est compatible avec sa valeur intrinsèque.

MONSTRANCES,
1 by A Hemminger Passau 2 by M Dehin Liege

ECCLESIASTICAL METAL-WORK,

BY J. J. DEHIN, LIÉGE; AND A. HEININGER, PASSAU.

ANTON HEININGER, of Passau, Lower Bavaria, obtained Honourable mention from the Jury of Class 31 *a*, "for good workmanship of the monstrance exhibited by him," after an old model of the 15th century, found in the cathedral at Freysing. John Joseph Dehin, of Liége, Belgium, who describes himself as a brasier, exhibited a monstrance in silver, partly gilt, enamelled, and jewelled, worked with subjects from the life of Christ, in low relief, round the foot; the stem furnished with knops containing the emblems of the Evangelists in enamel; over these, angels bearing shields, with the emblems of the Crucifixion; Abraham offering up Isaac, in the centre, surrounded with saints and high priests. The exhibitor received Honourable mention at Paris in 1855, and at Metz in 1861. This was one of the few pieces of ecclesiastical metal-work in the Mediæval style sent from Belgium; and although fairly good, did not supply the deficiency of such works as were exhibited by M. Falloise, of Liége, in 1851.

The monstrance is described by Pugin, in his "Glossary of Ecclesiastical Ornament," as a transparent pyx, in which the Sacrament is carried in solemn processions, and exposed on the altar. Of course its use is confined to the Papal church. He also says that the use of monstrances is not very ancient. Father Thiers, in a learned treatise on the Exposition of the Sacrament, states that he has found it impossible to fix the precise period when the use of monstrances commenced; but as the solemn procession of Corpus Christi is not older than the early part of the 14th century, and as the Sacrament was originally carried in a *covered pyx* in that procession, a custom which was retained in many parts of France till the end of the 17th century, it is not probable that monstrances (from *monstrare*, to show) were introduced before the end of the 14th, or generally used till the 15th century.

Monstrances were made in the form of images, containing crystal pyxes. Father Thiers mentions a monstrance of this description, which belonged to the church of St. Menechou, in Champagne, in the year 1486. This description of monstrance was frequently used in England, and such are those described in the "Antiquities of Durham Abbey" and Dugdale's "Monasticon." At a later period, monstrances were made of a tube of rock crystal, fixed on a foot, ornamented with knops, and surmounted by a canopied cover of elaborate design: this was, indeed, the most common form in the 15th century; of which many fine examples are yet preserved. They were generally in metal, silver, silver-gilt, &c.

The usual form of modern monstrances is that of a radiated sun, with a crystal pyx in the centre. Pugin says that the earliest example of this description of monstrance occurs, according to Father Thiers, in the 16th century; but M. de Laborde, in his "Glossary," gives an extract from the Inventory of the Sainte-Chapelle at Bourges, published by M. de Girardot, of the date 1405, describing a large crystal vase, of two similar pieces, made like a sun, and mounted in gold, which appears to have been a monstrance; another description of monstrance is given in De Barente's "Dukes of Burgundy," where mention is made of a chalcedony cross, mounted with silver-gilt, and in the centre a crystal to put the "Corpus Domini," furnished at the sides with tabernacles, where there are five images of saints, of white silver, and at the four ends of the said cross are four white *fleurs-de-lis;* it is set on a long stem, around which are placed, in enamel, the heads of the Apostles, and personages playing instruments, with the Sacrament exposed to view. Monstrance sometimes also signifies a transparent reliquary. The present form of the monstrance is almost invariably a rayed sun, supported on a stem, and more or less richly ornamented. As regards the model found in 1832, in the cathedral of Freysing, Bavaria, it is stated to have been of wood. If so, no doubt it had been gilt, and passed with the public as a work in precious metal, since it would be indecorous to place so valuable and holy an object in a depository formed of ignoble material. Freysing is remarkable as containing one of the oldest cathedrals in Germany, dating, in parts, from the 9th century. In the crypt is a remarkable sculptured pillar, which M. Martin, in the "Mélanges d'Archéologie," has described with much ingenuity and probability, as representing passages in the poems of Edda, relative to the adventures of Sigurd and the dragon Tafnir; it is not improbable that the Icelandic, Scandinavian, and early Teutonic legends would be found, on investigation, to enter largely into the sculpture of the Romanesque period, more particularly in the northern and central countries of Europe.

OSTENSOIRS,

PAR J. J. DEHIN, LIÉGE; ET A. HEININGER, PASSAU.

ANTON HEININGER, de Passau, Bavière, a obtenu une mention honorable du Jury de la classe 31 *a*, "pour le travail fini de l'ostensoir qu'il a exposé," fait d'après un ancien modèle du 15ème siècle, qui a été trouvé dans la cathédrale de Freysing. Jean Joseph Dehin, de Liége, Belgique, chaudronnier, a exposé un ostensoir en argent, en partie doré, émaillé et orné de pierres précieuses, dont le pied était décoré tout autour, de sujets en bas-relief de la vie du Christ; la tige était garnie de bosses, contenant les emblèmes des évangélistes, en émail; au-dessus desquels se trouvaient des anges portant des boucliers ornés des emblèmes du crucifiment; et au centre on voyait Abraham offrant Isaac en holocauste, entouré de saints et de grands prêtres. Cet exposant a obtenu une mention honorable à Paris en 1855, et à Metz en 1861. Cet ostensoir était du petit nombre des pièces, pour le service des églises, dans le style moyen-âge, exposées par la Belgique; et quoique d'un vrai mérite, il ne compensait pas pour l'absence d'ouvrages tels que ceux qui avaient été exposés en 1851 par M. Falloise, de Liége.

Pugin, dans son "Glossaire des Ornements ecclésiastiques," donne la description de l'ostensoir, comme étant une *pyx* (boîte) dans laquelle on renferme le saint-sacrement lorsqu'on le porte dans les processions solennelles et qu'on l'expose sur l'autel. Cet usage n'existe que dans l'église catholique romaine. Il ajoute que l'usage de l'ostensoir n'est pas d'une date très-ancienne. Le père Thiers, dans un savant traité sur l'Exposition du Saint-Sacrement, dit qu'il lui a été impossible de fixer la période précise où l'usage de l'ostensoir commença; mais comme la procession solennelle du Corpus Christi ne remonte pas au-delà du commencement du 14ème siècle et qu'on portait dans l'origine l'hostie dans une espèce de ciboire couvert, coutume qui a existé dans un grand nombre de parties de la France jusqu'à la fin du 17ème siècle, il n'est pas probable que les ostensoirs aient été introduits avant la fin du 14ème siècle et soient devenus d'un usage général avant le 15ème siècle. On faisait les ostensoirs en forme d'images contenant des *pyxes* (boîtes) en cristal. Le père Thiers fait mention d'un ostensoir de ce genre, qui appartenait à l'église de Saint-Menehou en Champagne, 1486. Les ostensoirs dont on se servait en Angleterre, avaient fréquemment cette forme, comme ceux décrits dans les "Antiquités de l'Abbaye de Durham" et dans le "Monasticon" de Dugdale. À une époque plus rapprochée, les ostensoirs étaient composés d'un tube de cristal de roche, fixé sur un pied orné de bosses, et surmonté d'un dais couvert de dessins élaborés: c'était la forme la plus générale pendant le 15ème siècle, et l'on possède encore de beaux spécimens de ce genre. Les ostensoirs étaient ordinairement en métal, en argent, en vermeil, etc.

La forme habituelle des ostensoirs modernes est celle d'un soleil radié placé sur une tige plus ou moins ornée, ayant une *pyx* (boîte) en cristal au centre. Pugin dit que, selon le père Thiers, le plus ancien spécimen de cette forme d'ostensoir date du 16ème siècle; mais M. de Laborde, dans son "Glossaire," donne un extrait de l'inventaire de la Sainte-Chapelle, Bourges, portant la date de 1405, décrivant un grand vase en cristal, en forme de soleil, monté en or, qui paraît avoir été un ostensoir; et de Barente, dans les "Ducs de Bourgogne," donne la description d'un autre ostensoir fait en forme de croix, laquelle, exécutée en calcédoine, était montée en argent doré et avait au centre un morceau de cristal pour contenir le "Corpus Domini," flanqué de deux tabernacles, où il y avait cinq images de saints en argent blanc. Cette croix, dont les quatre extrémités étaient ornées de quatre fleurs-de-lis blanches, était placée sur une longue tige, autour de laquelle se trouvaient, en émail, les têtes des apôtres et des personnages jouant des instruments de musique. Le mot ostensoir signifie aussi quelquefois un reliquaire transparent. Quant au modèle trouvé en 1832, dans la cathédrale de Freysing, Bavière, il était, dit-on, en bois. S'il en est ainsi, il était, sans doute, doré originairement, et passait aux yeux du public pour du métal précieux; car il aurait été inconvenant de placer un objet aussi précieux et aussi sacré que le "Corpus Domini" dans un ostensoir fait d'une vile substance. La cathédrale de Freysing est une des plus anciennes de l'Allemagne; elle date, en partie, du 9ème siècle. Dans la crypte de cette cathédrale se trouve un pilier d'une sculpture remarquable, que M. Martin, dans les "Mélanges d'Archéologie," décrit avec beaucoup d'ingénuité et avec une apparence de probabilité, comme représentant des passages des poèmes d'Edda, relatifs aux aventures de Sigurd et du dragon Tafnir; et il n'est pas improbable qu'on trouve, après examen, que les légendes islandaises, scandinaves et teutoniques entrent pour beaucoup dans la composition des sculptures de la période romane, surtout dans les pays du nord et du centre de l'Europe.

THE LECTERN AND ALTAR RAILS IN CHRIST CHURCH

CAST-IRON ALTAR AND LECTERN,

BY BARBEZAT & CO., PARIS.

IF the reputation of the Val-d'Osne iron-works had not already been of the highest character, the contribution forwarded by M. Barbezat & Co. to the International Exhibition of 1862 would have triumphantly established it; and the Jury recorded their sense of it by awarding to the firm a prize medal "for great skill in moulding and casting, and for the admirable manner in which difficult and important works have been designed and executed."

Of the two objects we have selected, both in the Renaissance style, the altar was picked out with colour and gilt in parts; but we do not think the result was happy. The lectern, which had been left in the natural colour of the metal, was much more pleasing to the eye. There was a pulpit also in the same style, with its sounding-board, ornamented with four gilt statues of the Evangelists, of very good effect. It would be impossible, in the space at our disposal, to enter into a detailed account of this important contribution; we can only state that it was most remarkable, both for artistic merit and the enterprise and care evinced in its production. The statuary was spirited and good, and some of the mural drinking-fountains were models of taste in comparison to those which we see daily erected in this country.

The foundries of the Val-d'Osne, Champagne, were founded by M. André in 1835, who entered into the manufacture with unusual energy and judgment. His efforts were rewarded with success, and the honourable rewards of a silver medal at the Paris Exhibition of 1839, and gold medals in the years 1844, 1849, together with the decoration of the Legion of Honour. At the Great Exhibition of 1851 he received the special encomiums of the Jury, and was awarded the highest honour they could give—a council medal. He was succeeded by his pupil M. Barbezat, who worthily followed his master's footsteps, and received a medal of honour at Paris in 1855. He has obtained the assistance of the most distinguished artists; such as Lienard, Mathurin, Moreau, Alfred Jacquemard, Chatrousse, and others, whose works formed portion of the magnificent series of subjects contributed by M. Barbezat to the present Exhibition. Mr. Tylor, in his excellent official Report, Class 31, observes that "it was long before any clever designers took up the manufacture of imitation bronzes in Paris; but in Prussia, at the last Exhibition, the Amazon designed by M. Kiss was well produced on a colossal scale in zinc by M. Geiss. The pieces were cast in sand, as is usual with large zinc figures, because metal moulds would have been too expensive, and only adapted for works where frequent repetition of the same model is contemplated. The Prussians and Belgians exhibit some statues in zinc on the present occasion, principally for ornamenting gardens and the exteriors of buildings. In France the taste seems to be more for rendering such objects in cast iron. Durenne and Barbezat both exhibit a fine collection of such works in cast iron, the value of the castings being from £40 to £50 per ton, decreasing to ornamental railings at £15 per ton. The difficulty has been to throw down a deposit of brass on the cast iron without oxidizing the surface of the iron in the galvanic bath."

Some other principal ornamental pieces in cast iron exhibited by M. Barbezat were the screen in the centre of the nave, and the great gates and fine fountain in the Horticultural Gardens. M. Barbezat contributed also some works in bronze of great merit. We must record briefly the other remarkable works in cast iron sent from France. The cast-iron statues of L. Oudry were of great excellence, and the electro-bronzing in every respect good. Ducel & Son, of Pocè (Indre-et-Loire), had a remarkable collection of works; among which the large statue of Neptune, cast in a single mould, was a work of striking merit. Durenne, of Sommevoire (Haute-Marne), was to be remarked for his great fountain in the Horticultural Gardens: his fine park entrance-gates; a colossal statue of "Victory undecided," and a series of objects as taken from the moulds without having been rubbed or touched afterwards,—these were triumphs of skill in iron-casting. The works of Dietrich & Co., of Reichsoffen (Bas-Rhin), contained some excellent designs, the large statue of "Christ on the Cross" being a work of remarkable merit. In wrought-iron work nothing could surpass the design and execution of the balustrades exhibited by the old-established house of Baudrit, of Paris. Worthy of all praise, too, were those of Ducros, by whom the fine park gates of Monceau were executed; and the wrought-iron chandelier by G. Muré, of Paris. We could not admire the exaggerated Mediæval character of the statues of Apostles designed by M. Viollet-le-Duc, executed in lead by Monduit & Bechet, of Paris; nor the still more affected statue of the Virgin in copper-gilt, about twenty feet high, by Chertier, of Paris.

PLANCHE 157.

AUTEL ET LUTRIN EN FER DE FONTE,

PAR BARBEZAT & CIE, PARIS.

SI la réputation dont jouit la fonderie du Val-d'Osne n'avait déjà été des plus grandes, les objets envoyés par Messieurs Barbezat & Cie, à l'Exposition internationale de 1862, l'auraient établie d'une manière triomphante. Le Jury en a reconnu le mérite, en décernant à cette maison une médaille "pour leurs ouvrages en fonte et leur moulage, et pour la manière admirable dont certains ouvrages difficiles et importants ont été dessinés et exécutés."

Nous avons choisi pour notre illustration deux objets, dans le style de la renaissance: un autel orné en partie de couleurs et de dorure — décoration qui, selon nous, n'était pas d'un effet heureux — et un lutrin, sans ornements étrangers, dont l'aspect était beaucoup plus agréable à la vue. Nous avons aussi remarqué, dans le même style et munie de son abat-voix, une chaire ornée des statues dorées des quatre évangélistes, d'un très-bel effet. Il nous est impossible, avec l'espace restreint qui nous est alloué, de donner un compte détaillé de la collection importante des objets exposés par cette maison; nous pouvons seulement constater qu'ils étaient des plus remarquables pour le mérite artistique et pour la perfection de fabrication. Les statues étaient pleines d'animation et d'une excellente exécution; quelques-unes des fontaines murales étaient de vrais modèles de goût, comparées à celles que nous voyons journellement élevées en Angleterre.

La fonderie du Val-d'Osne, Champagne, a été fondée par M. André en 1835, qui, dès le commencement de l'établissement de sa manufacture, déployait une rare énergie et un jugement peu ordinaire. Ses efforts furent couronnés d'un plein succès; et M. André a reçu successivement les récompenses honorables suivantes: une médaille d'argent à l'Exposition de Paris, en 1839, des médailles d'or à celles de 1844 et de 1849, et enfin il a été nommé chevalier de la Légion d'Honneur. À la grande Exposition de 1851, à Londres, il obtint des éloges marqués et tout spéciaux de la part du Jury, qui lui décerna la plus haute récompense qui fût en son pouvoir, — une médaille de conseil. Il fut succédé par son élève M. Barbezat, qui suivit dignement les traces de son maître, et obtint une médaille d'honneur à l'Exposition de 1855, à Paris. M. Barbezat s'est assuré le concours et l'assistance des artistes les plus distingués; tels que Lienard, Mathurin, Moreau, Alfred Jacquemard, Chatrousse et autres, dont les ouvrages formaient une partie de la série magnifique d'objets que M. Barbezat avait à l'Exposition de 1862.

M. Tylor, dans son excellent rapport officiel, classe 31, remarque, que "Durenne et Barbezat ont exposé, tous les deux, une belle collection d'objets en fer de fonte; dont le coût varie de 40 à 50 livres sterling par tonne, et diminue jusqu'à 15 livres sterling par tonne pour les grilles d'ornement. La difficulté est d'enduire la fonte d'une couche de cuivre, sans en oxyder la surface au moyen du bain galvanique."

M. Barbezat avait aussi à l'Exposition d'autres pièces d'un très-grand mérite, parmi lesquelles nous mentionnerons: la grille au centre de la nef; la grande grille à deux vantaux et la belle fontaine dans le jardin de la Société d'Horticulture, et quelques objets en bronze d'un mérite supérieur. Nous allons maintenant énumérer brièvement les autres ouvrages remarquables en fer de fonte contribués par la France. Les statues en fonte de L. Oudry étaient d'une grande perfection, et ses imitations de bronze, excellentes sous tous les rapports. Ducel & fils, de Pocè (Indre-et-Loire), avaient une collection remarquable d'objets, parmi lesquels la grande statue de Neptune, fondue dans un seul moule, était un ouvrage d'un mérite hors ligne. Parmi les nombreuses contributions de Durenne, de Sommevoire (Haute-Marne), nous avons principalement remarqué la grande fontaine qui était dans le jardin de la Société d'Horticulture; ses belles grilles d'entrée de parc; une statue colossale de "la Victoire indécise," et enfin une série d'objets qui n'avaient été ni frottés ni retouchés, après avoir été retirés du moule,—vrai triomphe d'habileté en fer de foute. Les pièces exposées par Dietrich & Cie, de Reichsoffen (Bas-Rhin) se distinguaient pour leur excellent dessin. Il n'y avait rien, après tout, qui pût surpasser, pour le dessin et pour l'exécution, la balustrade en fer forgé exposée par l'ancienne maison Baudrit, de Paris; quoique celle de Ducros, par qui les belles grilles d'entrée du parc de Monceau ont été exécutées, fussent dignes des plus grands éloges. N'oublions pas de mentionner aussi, comme un ouvrage de mérite, le lustre en fer forgé de G. Muré, Paris; mais nous avouerons que nous n'avons trouvé rien à admirer dans les statues des apôtres dessinées par M. Viollet-le-Duc, dans un style moyen-âge très-exagéré; ni dans la statue de la Vierge en cuivre doré, de Chertier, Paris, d'une exagération de style encore plus grande.

7.

8

4

5

6.

1

3.

2

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen,
J. B. Waring, direx.t

JEWELLERY.

1, 2 Enamelled Watches by Breguet Paris. 3, 4, 5, 6. Enamelled Chatelaine &c. by Rossel & Son Geneva.
7, 8 Enamelled Snuff Boxes, Weishaupt & Sons of Hanau.

WATCHES, SNUFF-BOXES, AND CHATELAINES,

BY BRÉGUET, PARIS; WEISHAUPT, HANAU; AND ROSSEL, GENEVA.

PRIZE MEDALS were awarded to M. L. C. F. Bréguet for "mechanical excellence in watches;" to Messrs. C. M. Weishaupt & Sons "for design and workmanship in jewellery;" and to M. Rossel & Son for "excellence of workmanship in jewellery," in Class 33, and for beauty and variety of productions in Class 15 (Horological Instruments). The beautifully enamelled watches of M. Bréguet were worthy of his world-wide reputation. There is perhaps no house existing in Europe of so ancient a date as this for clocks and watches. It was originally founded in Paris, A.D. 1776, by Abraham Bréguet, a working watchmaker, from the canton of Neuchâtel, in Switzerland; and in a few years Bréguet's watches were esteemed as the very best. During the troubles of the Revolution, he retired with his son to Switzerland, but returned after the Reign of Terror had passed away, and resumed his former position. Bréguet was no mere watchmaker, he was also a scientific man, and was nominated a member of the Academy of Sciences, of the Board of Longitude, and Knight of the Legion of Honour. After his death, in the year 1823, the business was conducted by his son, and in 1833 the present head of the firm, grandson of the founder, continued it. In 1844 he introduced the electric telegraph system into France, and added to his establishment a very extensive workshop for electric apparatus. M. Bréguet is a member of the Bureau des Longitudes, and Chevalier of the Legion of Honour. He obtained a medal of honour at Paris in 1855, and was appointed by government a member of the Jury at the Besançon Exhibition, 1860, and at London in 1862.

From M. Weishaupt's contribution we have selected two snuff-boxes,—one in bloodstone, enriched with enamel, with a cameo set in the centre; another with a Swiss landscape enamelled on the upper surface, with amorini and flowers in enamel round the sides.

M. Rossel's box, in the shape of a book-cover, showed an exceedingly tasteful application of enamel-work and jewellery in gold, the centre spray being formed of diamonds. The chatelaine and appendages were very prettily designed, and delicately painted with roses and the emblems of Cupid and Venus.

One of the earliest notices we find of a snuff-box occurs in the reign of James I. Dekker, in his "Gull's Hornbook," A.D. 1609, writes, "Before the meat come smoking to the board, our gallant must draw out his tobacco-box, the ladle for the cold snuff into the nostril, the tongs and priming iron, all which artillery may be of gold or silver, if he can reach the price of it." Howell, in his Letters, A.D. 1646, says, "The Spaniards take tobacco most in powder or smutchin, and it mightily refreshes the brain. I believe there is as much taken this way in Ireland as there is in pipes in England." He says the working men and women both of Scotland and Ireland, when tired with labour, "take out their boxes of smutchin and draw it into their nostrils with a quill." The word *smutchin* arose probably in reference to the stain, smutch, or smudge caused by the use of snuff; and the *mull*, a word still common in the North, was a mill, the snuff-box being furnished with a piece of wood and a file to bruise or rasp the tobacco. From an early period in Scotland, the characteristic ram's horn appears to have been used; in the 18th century a sneezing-horn, with a spoon and hare's foot attached to it by chains, was a common appendage; and the Rev. S. Wesley the younger, in his poems, after observing that the snuff-takers cannot be content with a niggard pinch, states that "they feed their very nostrils with a spoon." The hare's foot was to brush away the remainder from face or clothes. Southey states that he had seen an old snuff-box of mother-of-pearl and silver, furnished with a tube and spring, by which the snuff was shot up into the nostril. During the 18th century rich snuff-boxes were greatly in vogue. Steele, satirizing the fashion in the "Tatler," A.D. 1710, speaks of "fifty pounds for a box set with diamonds," as being then paid; but that, before many days, Charles Mathers, the fashionable maker, would bring one out to cost eighty guineas. In No. 344 of the "Spectator," Addison complains of the ladies' taking snuff, and says that Flavilla pulls out her box, "full of good Brazile, in the middle of the sermon; and to show she has the audacity of a well-bred woman, she offers it to the men as well as the women who sit near her." Again, in No. 138 is advertised "the exercise of the snuff-box, according to the most fashionable airs and motions." Pope, in his "Rape of the Lock," describes "Sir Plume, of amber snuff-box justly vain." Even at this day it is usual for crowned heads to make presents of valuable snuff-boxes as a mark of favour, forgetful of the uselessness of the gift.

MONTRES, TABATIERES ET CHATELAINES,

PAR BRÉGUET, PARIS; WEISHAUPT, HANAU & ROSSEL, GENÈVE.

LA médaille de prix a été décernée à M. L. C. F. Bréguet "pour la supériorité du mécanisme de ses montres;" à Messieurs Weishaupt & fils "pour le dessin et le travail de leur bijouterie;" et à Messieurs Rossel & fils "pour la supériorité du travail dans la bijouterie exposée classe 33, et pour la beauté et la variété de leurs instruments d'horlogerie, classe 15."

Les montres émaillées de M. Bréguet étaient superbes et bien dignes de sa réputation universelle. Nous doutons qu'il y ait en Europe une autre maison d'horlogerie aussi ancienne que celle de M. Bréguet, dont la fondation remonte à 1776, époque à laquelle Abraham Bréguet, simple ouvrier horloger du canton de Neufchâtel, en Suisse, vint s'établir à Paris, où ses montres furent reconnues, au bout de quelques années, comme étant les meilleures qu'on fît. Le bouleversement général produit par la Révolution l'induisit à se retirer avec son fils en Suisse; mais dès que le règne de la terreur fut passé, il s'empressa de reprendre sa première position en France. Bréguet n'était pas simplement un horloger, mais un homme scientifique, qui a été nommé successivement membre de l'Académie des Sciences et du Bureau des Longitudes, et chevalier de la Légion d'Honneur. Lors de sa mort, en 1823, la maison passa entre les mains de son fils; mais depuis 1833 elle est dirigée par le chef actuel, petit-fils du premier fondateur. C'est lui qui, en 1844, introduisit la télégraphie électrique en France, et qui ajouta à sa maison d'horlogerie un atelier très-important pour les appareils électriques. M. Bréguet est membre du Bureau des Longitudes et chevalier de la Légion d'Honneur. Après avoir reçu la médaille d'honneur en 1855 à Paris, il fut nommé par le gouvernement membre du Jury à l'Exposition de Besançon en 1860, et à celle de Londres en 1862.

Dans la collection de M. Weishaupt, nous avons choisi deux tabatières: l'une en pierre sanguine, émaillée et enrichie d'un camée placé au centre; l'autre était ornée d'un paysage suisse en émail, et autour des côtés elle portait des Amours et des fleurs en émail.

La tabatière de M. Rossel avait la forme d'une couverture de livre; l'or y était admirablement combiné avec l'émail et les joyaux, et le bouquet du centre était en diamants. La châtelaine et ses accessoires étaient d'un dessin charmant, et ornés de roses et des emblèmes de Cupidon et de Vénus admirablement peints.

Les tabatières étaient en usage, à ce qu'il paraît, même au 16ème siècle. Dekker, qui vivait du temps de Jacques Ier, dit, dans son "Gull's Hornbook," 1609: "Avant qu'on apporte la viande fumante sur la table, notre galant doit tirer de sa poche la tabatière, la cuiller pour introduire le tabac à priser dans les narines, les pinces, l'épinglette ou dégorgeoir. Toutes ces pièces peuvent être en or ou argent, s'il a les moyens d'en payer le prix." Howell, dans ses Lettres, 1646, dit: "Les Espagnols prisent le tabac en poudre, qui rafraîchit puissamment le cerveau. En Irlande on consomme autant de tabac en prisant qu'on en consomme dans les pipes en Angleterre." Il ajoute que les hommes et les femmes de la classe ouvrière en Écosse, comme en Irlande, "prennent, pour se délasser de leurs travaux, du tabac, qu'ils reniflent dans les narines au moyen d'un tuyau de plume." En Écosse on se sert, depuis une époque très-reculée, de la corne de bélier comme tabatière; et c'était chose assez ordinaire au 17ème siècle de porter une corne à tabac, à laquelle étaient attachées par des chaînes une cuiller et une patte de lièvre. Le Révérend S. Wesley fils remarque dans ses poèmes que les priseurs, loin de se contenter d'une prise mesquine, "se bourrent les narines à l'aide d'une cuiller." La patte de lièvre servait à brosser le tabac répandu sur la figure ou sur les vêtements. Southey raconte qu'il a vu une tabatière en nacre et argent qui était garnie d'un tuyau et d'un ressort pour lancer le tabac dans les narines. Au 18ème siècle les tabatières riches étaient fort à la mode. Steele lança des satires contre cette mode dans le "Tatler" de 1710, où il parle de "tabatières garnies de diamants, qui coûtaient cinquante guinées chacune," mais que Charles Mathers, le fabricant à la mode, en avait en train au prix de quatre-vingt guinées. Dans le numéro 344 du "Spectator," Addison se plaint de ce que les femmes prisent; et il parle de Favilla, qui, "au milieu du sermon, tire sa tabatière remplie d'excellent tabac de Brésil, et en offre aux hommes comme aux femmes qui se trouvent auprès d'elle, afin de prouver qu'elle possède toute l'audace d'une femme comme il faut." De nos jours même, les têtes couronnées donnent quelquefois des tabatières de prix comme gages de leur faveur, sans se demander si ces cadeaux sont de quelque utilité à ceux qui les reçoivent.

PORCELAIN VASES OF FRENCH MANUFACTURE.

OF these vases the centre one by MM. Hache & Pépin-Lehalleur, of Paris and Vierzon (Cher), good in material and form, was very judiciously ornamented with a female figure representing Sculpture, on a gold ground. It was 10½ inches high; and on its companion piece was a very well-painted figure of a female engaged in painting on earthenware. This firm received honourable mention in 1862, and a medal of the first class in Paris, 1855.

MM. Gillet & Brianchon were awarded a medal for their lustred porcelain, of which we have given two illustrations, which they describe as decorated by means of enamel in imitation of mother-of-pearl, ivory, and emerald. Judiciously used, this process may be turned to very good account; but we cannot but think that the effect is greatly injured by the indiscriminate manner in which it is applied by the firm; and, moreover, in point of design, there is not that simplicity of outline we could have desired to see. They state that "this iridescent glaze is obtained principally from the salts of gold-bismuth, uranium, and palladium, combined with the carburets of hydrogen. That this process is a real discovery at the present day, is proved by no such iridescent glaze having been obtainable until this firm introduced it. This was recognized by M. Salvetat, chemist to the Sèvres manufactory, in his Report on the subject in 1859, on the strength of which a commemorative medal was awarded to the inventor. In 1857, a patent was taken out for this process, and since then porcelain thus treated has been in continually increasing request."

Like many of the so-called discoveries of the present day, this is merely the revival and adaptation of the stanniferous glaze known to the Arabs during the mediæval period, to the Moors of Spain, and to the Italians in the 16th century. The celebrated ruby glaze, the invention of which is ascribed to Giorgio da Gubbio, early in the 16th century, and another gold-coloured glaze, producing the most beautiful iridescent effects, used by him, have certainly never been equalled. Another variety, more approaching in appearance that of MM. Gillet & Brianchon, was known as the "madreperla," and this also reflected most exquisite and delicate iridescent tints. The production and application of this glaze appears to have been given up during the 17th century, and has only been revived within the last few years by Signor Giusti, whose discovery of it is put into practice by the Marquis Ginori, at his earthenware manufactory at Doccia, near Florence.

The firm whose works we have illustrated, produce better artistic work in their encaustic painting on lava, a process which has been perfected mainly through the exertions of M. Hittorff, the well-known architect, the best piece exhibited by them being a large circular medallion with a profile bust of Luca della Robbia coloured *ad vivum*.

As regards the contours of these vases, especially of the central one, we would draw the student's attention to the remarks made by Sebastian Serlio, in his work on architecture, published in the year 1545: he will there find a series of very useful and suggestive rules for the mathematical formation of contours by means of geometrical figures. "It is verily a fine thing," he writes, "to make studies with the compass upon right lines and curves; for by that means you may make such discoveries as never otherwise could come into the mind of man, as happened to me this night, when, trying to find a shorter rule for describing the form of an egg than that given by Albert Durer, a man truly of great and subtle mind." He then proceeds to give his own method, which is very simple and effective. The same subject is treated of in Lazare de Baïf's work "De Vasculis," published at Paris in 1536.

The subject also of symmetrical beauty of outline and proportion, for vases especially, has been ably considered by Mr. D. R. Hay, in his "Principles of Symmetrical Beauty," the peculiar æsthetics of which in connection with the laws of musical proportion or harmony, are deserving of serious consideration.

VASES DE PORCELAINE DE MANUFACTURE FRANÇAISE.

LE plus remarquable de tous les vases de porcelaine exposés par Messieurs Hache & Pépin-Lehalleur, de Paris, et de Vierzon (Cher), était, sans contredit, celui du centre de notre illustration, haut de 10 pouces et demi, d'une pâte fine et d'une forme admirable, sur lequel était tracée avec un goût parfait, sur un fond d'or, une figure de femme représentant la sculpture. Il était accompagné d'un autre vase correspondant, sur lequel était représentée la figure d'une femme occupée à peindre sur porcelaine, dessinée avec le même talent.

Messieurs Gillet & Brianchon ont obtenu une médaille pour leur porcelaine lustrée, dont nous avons reproduit deux échantillons, et qu'ils désignent comme porcelaine décorée d'émaux, imitant la nacre, l'ivoire et l'émeraude. On peut tirer de grands avantages de ce procédé, employé avec discernement; mais nous ne pouvons nous empêcher de dire que la manière avec laquelle cette maison l'emploie, nuit peut-être à l'effet qu'il pourrait produire. "Cet émail iridescent," disent ces fabricants, "s'obtient principalement des sels de bismuth d'or, d'uranium et de palladium, combinés avec les carbures d'hydrogène; ce procédé est une véritable découverte, puisqu'il est prouvé qu'on n'avait jamais produit de pareil émail avant que notre maison l'eût fait connaître; fait reconnu par M. Salvetat, chimiste de la manufacture de Sèvres, dans le rapport qu'il fit sur ce sujet en 1859, et qui fit obtenir à l'inventeur une médaille commémorative. Nous avons pris, en 1857, un brevet pour ce procédé, et depuis cette époque la porcelaine ainsi décorée a eu une vogue de plus en plus grande."

Comme bien d'autres prétendues découvertes modernes, celle-ce n'est que la simple rénoyation pratique de l'émail stannifère connu des Arabes du moyen-âge, des Maures d'Espagne et des Italiens, à commencer du 16ème siècle. Le célèbre émail rouge rubis, dont l'invention est attribuée à Giorgio da Gubbio, dans le commencement du 16ème siècle, et un autre émail jaune cuivreux, que le même artiste employait avec le plus brillant effet, n'ont certainement jamais encore été égalés. Il y avait encore *une autre variété* approchant, pour l'apparence, plus de celui de Messieurs Gillet & Brianchon, connu sous le nom de "madreperle," et qui réfléchissait aussi les plus belles, les plus délicates teintes iridescentes. La fabrication et l'application de cet émail semblent avoir été abandonnées vers le 17ème siècle et n'avoir été reprises que depuis quelques années par un autre Italien, Signor Giusti, dont le procédé est aujourd'hui mis en pratique par le marquis de Ginori à sa manufacture de faïence à Doccia, près de Florence.

La maison dont nous avons illustré les ouvrages, en produit de plus artistiques dans leur peinture à l'encaustique sur lave, procédé que M. Hittorff, architecte renommé, a principalement contribué à perfectionner, et le plus beau morceau qu'elle ait exposé en ce genre était un grand médaillon circulaire avec le buste en profil de Lucca della Robbia colorié *ad vivum*.

À l'égard du contour des vases de notre illustration, et principalement de celui du centre, nous désirons appeler l'attention des étudiants sur les remarques de Sébastien Serlio, dans son ouvrage sur l'architecture, publié en 1545; ils y trouveront quantité de règles très-utiles et très-instructives pour le tracé mathématique des contours au moyen de figures géométriques. "C'est une belle chose, en vérité," dit cet auteur, "que de faire des études au compas sur les lignes droites et les courbes; car on peut faire par ce moyen des découvertes qui ne pourraient jamais autrement entrer dans la tête d'un homme, comme cela m'est arrivé à moi-même ce soir, en essayant de trouver un moyen plus simple pour représenter la forme d'un œuf, que celui que nous a donné Albert Durer, homme d'un esprit vraiment profond et pénétrant." Puis il décrit sa propre méthode, qui est très-simple et fort exacte. Lazare de Baïf a aussi traité de ce sujet, dans son livre "de Vasculis," publié à Paris en 1536.

Le sujet de la beauté symétrique des lignes et des proportions extérieures, principalement pour vases, a été traité avec beaucoup de talent par M. D. R. Hay, dans ses "Principes de la Beauté symétrique;" et les rapports qu'il établit, avec autant de goût que de jugement, entre ces principes et les lois des proportions musicales ou de l'harmonie, méritent une attention particulière.

THE GLASS CASE

BY

MESSRS F. & C. OSLER, BIRMINGHAM & LONDON.

THE GLASS STAND OF MESSRS. F. & C. OSLER,

BIRMINGHAM AND LONDON.

SO long as the memory of the first International Exhibition shall last, so long will be remembered the crystal fountain therein, executed by the Messrs. Osler, which now forms so great an attraction at the Sydenham Crystal Palace. In emulation of that triumph of the glassmaker's art, the same firm produced a magnificent glass candelabrum for the Paris Exhibition of 1855, of which M. Bontemps, himself an accomplished manufacturer, remarks in his official Report, that he cannot "refrain from saying that the Messrs. Osler seem to have attained perfection: general beauty of form, boldness of adjustment, purity, whiteness, and brilliancy,—all these qualities were united in this magnificent sample of English flint-glass." This candelabrum was specially designed for burning gas. Some invidious remarks having been made to the effect that the Messrs. Osler only sent one example because they could not make another successfully, they, to silence such cavillers, contributed a pair to the present Exhibition; about twenty feet in height, and, we need hardly say, they obtained the highest reward the International Jury could bestow; *i.e.* a prize medal, with the record that these candelabra were "admirable alike in design and execution." It was with great regret that we decided on not illustrating one of these fine works; but as it would be impossible to render justice to them in lithography, and as they would not have suited the form of our plates, we have selected, instead, the stand in which the Messrs. Osler exhibited some of their finest specimens of cut flint-glass, brilliant almost as diamonds. The design of this stand, in itself a work of the greatest taste, was due to the well-known architect Mr. Owen Jones, who applied to it those charming novelties for lighting rooms which he has so successfully used at the Portland Street bazaar, and, more notably still, at the Messrs. Osler's show-rooms in Oxford Street. This stand contained some triumphs of glass-facet cutting: there were specimens having 282, 544, and 740 facets, and, to crown all, one fine spherical piece with 1,300 facets; the coloured light falling upon these from the top of the stand, produced the most brilliant and variegated tints, rivalling the finest jewels; besides these were four finely-cut flower-holders, and a central radiating star gaselier, calculated to produce a most brilliant effect when lighted. As regards the chandeliers, we would add our record to that of M. Bontemps, as to their perfect adaptation of the material to the end proposed, and their great excellence in point of manufacture.

This application of glass on a large scale was commenced by the Messrs. Osler some years since, and was successfully applied to the manufacture of two candelabra, about eighteen feet high, for the Pacha of Egypt; one upwards of twenty feet in height, exhibited at Birmingham in the year 1849, subsequently purchased for the Rajah of Nepaul; and two others, ten feet high, which now light the tomb of Mahomet at Medina. The manner in which such large masses of glass are, as it were, built up, is by forming an internal central support of silver and metal, round which the several pieces are arranged.

Mr. Aitken, of Birmingham, states that "the manufacture of icicle drops was first systematically introduced by this house. Originally they were only produced on the Continent. In former times, the drops were cut from canes of glass,—a work of labour; thereafter moulding was introduced. The suspension mounting, in the form of a ferule or ball, with brass eye, attracted the moisture and dimmed their brilliancy; the perforation of the eye, also, was attended with much risk. Eventually the end of the prism was softened by the action of the blowpipe, and the small metallic loop introduced. The icicle drop, after the lapse of several years, was gradually superseded by the prism with parallel sides, and other forms now in use." Mr. Aitken also states that the first glass-house was erected at Birmingham by a Mr. Hawker, in the year 1780. The success which attended its operations led to the establishment of numerous other works; and some idea of the extent of the operations carried on may be gathered from the fact that one glass-manufacturer in Birmingham paid in duty, previous to its abolition, one-fifth of that paid by all the glassmakers of the United Kingdom. In 1851 the number of glassblowers employed in the manufacture of table and fancy glass alone, in Birmingham and its environs, amounted to 650, and of glasscutters about 400. In 1845 Sir Robert Peel took off the duty upon glass, which, up to that time, had been very oppressive. The result was exceedingly beneficial to the trade; and our exports in the year 1861 amounted to £20,129 value in plate-glass, £47,557 window-glass, £26,218 silvered mirrors, £218,512 flint phials, and £277,460 common bottles.

L'ÉTAGÈRE D'ÉTALAGE EN CRISTAL,

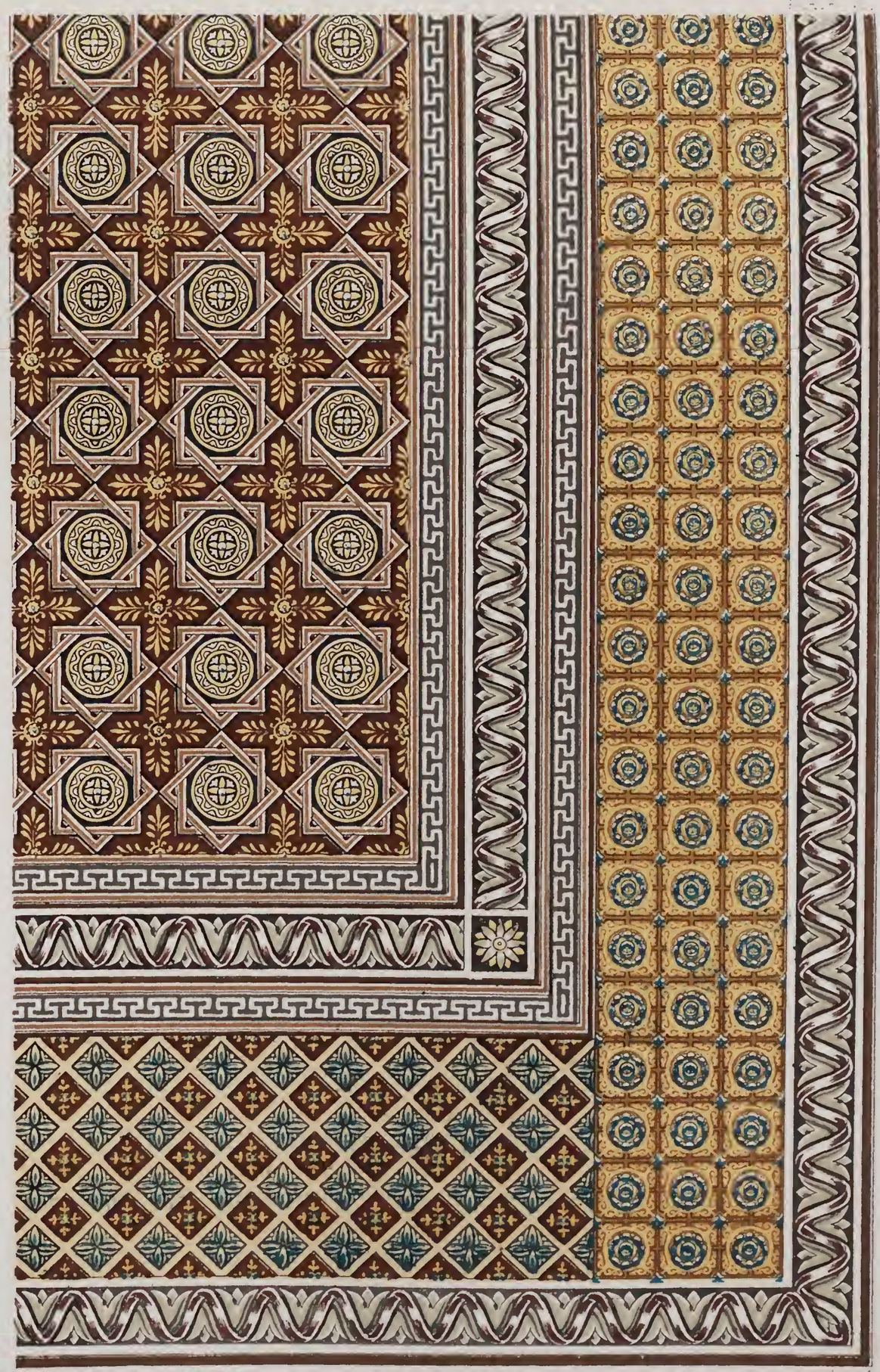
DE MESSIEURS F. & C. OSLER, BIRMINGHAM ET LONDRES.

TANT qu'on conservera le souvenir de la première Exposition universelle, on se rappellera la fontaine de cristal exposée alors par Messieurs Osler, et qui forme actuellement un des objets les plus attrayants du Palais de Cristal de Sydenham. Stimulée par ce premier triomphe, la même maison envoya à l'Exposition de Paris, en 1855, un magnifique candélabre de verre, dont M. Bontemps, lui-même un fabricant de premier ordre, fait mention, dans son rapport officiel, de la manière suivante:—"Messieurs Osler," dit-il, "paraissent être arrivés à la perfection: la beauté générale de la forme, la hardiesse de l'ajustement, la pureté, la blancheur et le brillant,—toutes ces qualités se trouvaient réunies dans ce magnifique spécimen de cristal anglais." Ce candélabre était dessiné pour gaz. Pour réfuter quelques remarques malveillantes, qui donnaient à entendre que Messieurs Osler n'avaient envoyé à Paris qu'un candélabre, parce qu'il leur aurait été impossible d'en produire un autre, ces exposants ont fourni à l'Exposition de 1862 une paire de candélabres de vingt pieds de hauteur, qui leur ont valu la plus grande récompense que le Jury pût décerner; savoir, une médaille, accompagnée de la remarque que ces deux candélabres étaient "admirables tant pour le dessin que pour l'exécution." C'est à grand regret que nous avons renoncé au projet de donner l'illustration de ces candélabres; mais il aurait été impossible de leur rendre justice en lithographie, et leur forme n'était pas adaptée à nos planches; nous avons donc choisi pour notre illustration l'étagère-montre, dans laquelle Messieurs Osler ont étalé leurs plus beaux spécimens de cristaux taillés, qui étincelaient presque comme des diamants. Le dessin de cette étagère, d'un goût exquis, est dû au fameux architecte M. Owen Jones, qui y a appliqué le même nouvel arrangement de l'effet de lumière qu'il a mis en usage avec tant de succès au bazar de Portland-street et dans les magasins de Messieurs Osler, Oxford-street. On y voyait plusieurs objets qui étaient des merveilles, puisqu'il y avait dans le nombre des spécimens ayant 282, 544 et 740 facettes, et une pièce sphérique qui comptait jusqu'à 1,300 facettes. La lumière colorée, tombant du haut de la montre sur ces facettes, produisait les nuances les plus étincelantes et les plus variées, qui pouvaient rivaliser avec celles des plus beaux joyaux. Il y avait, en outre, quatre porte-fleurs admirablement taillés, un lustre pour gaz, radié et à étoiles, lequel devait produire un effet des plus brillants quand il était allumé. Quant aux candélabres, après l'éloge qu'en a fait M. Bontemps, il nous suffira d'ajouter qu'ils étaient excellents de fabrication et admirablement adaptés à l'usage pour lequel ils étaient destinés.

Il y a quelques années déjà que Messieurs Osler commencèrent à appliquer le verre à la production d'objets de grandes dimensions, en fabriquant d'abord deux grands candélabres de dix-huit pieds de hauteur, pour le pacha d'Égypte; puis, un autre, haut de vingt pieds, exposé en 1849 à Birmingham, et acheté ensuite pour le compte du rajah de Nepaul; et deux autres de dix pieds de hauteur, qui éclairent maintenant la tombe de Mahomet à Médine. Pour construire ces grandes masses de verre, on forme intérieurement un support central d'argent et de métal, sur lequel on range les différentes pièces de cristal.

M. Aitken, de Birmingham, dit que "cette maison fut la première en Angleterre à faire des pendeloques à glaçon, qu'on tirait autrefois du continent. Dans les temps passés, les pendeloques se taillaient dans les bâtons de verre, ce qui demandait beaucoup de travail; plus tard, on les moulait. La monture nécessaire pour les suspendre avait la forme d'une férule ou d'une balle, et était garnie d'un œil de métal, ce qui attirait l'humidité et ternissait l'éclat; la perforation de l'œil, d'ailleurs, ne pouvait se faire sans beaucoup de risque. Pour obvier à cet inconvénient, on ramolissait le bout du prisme par l'action du chalumeau avant d'y introduire l'œil métallique. Au bout de quelques années, la pendeloque à glaçon céda la place au prisme avec des côtés parallèles et autres, tels qu'ils sont en usage à présent." M. Aitken nous informe aussi que la première verrerie fut établie à Birmingham en 1780, par M. Hawker; et elle réussit si bien que nombre d'autres manufactures y furent établies. Le nombre des souffleurs employés à Birmingham et dans les environs pour la fabriation de la verrerie de table et de fantaisie se montait, en 1851, à 650, et celui des tailleurs de verre à environ 400. En 1845, Sir Robert Peel abolit les droits sur le verre, ce qui exerça sur le commerce des verres l'influence la plus avantageuse; et le montant des exportations de l'Angleterre a été en 1861 de £20,129 pour les glaces coulées, de £47,557 pour carreaux et vitres, de £26,218 pour miroirs étamés, de £218,512 pour fioles de cristal, et de £277,460 pour bouteilles communes.

PLATE XX



Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. F. Waring, direct

FLOOR CLOTH

MESSRS PAPE

KAMPTULICON

BY

MESSRS F. G. TREDTRAIL & [illegible]

FLOOR-COVERINGS,

BY MESSRS. HARE & CO., BRISTOL; AND MESSRS. TRESTRAIL & CO., LONDON.

BOTH the exhibitors whose productions we have here illustrated were awarded prize medals by the International Jury of Class 22 (Carpets); the Messrs. Hare & Co. for "floor-cloths, &c.; for excellence of design, colour, and manufacture;" the Messrs. Trestrail & Co. for "kamptulicon, or India-rubber and cork floor-cloth; for novelty of invention and economy of production." We would add, that the designs employed by this firm were also so good as to induce us to select a piece for illustration.

Of the substitutes for carpets, as more suitable for public rooms, passages, and halls, the earliest in point of date, introduced in the second half of the last century, is that of floor-cloth. The Messrs. Hare, besides their medal in 1862, obtained medals also at the Exhibitions of 1851 and 1855. They are the oldest firm in the kingdom for this manufacture, the house having been established in the year 1786. Of late years this branch of industry has greatly increased. The following account of the manufacture is taken from Ure's "Dictionary of Arts, Manufactures, and Mines:"—"The cloth is a strong, somewhat open canvas, woven of flax with a little hemp, and from six to eight yards wide, being manufactured in appropriate looms chiefly at Dundee. A piece of this canvas, from sixty to a hundred feet in length, is secured tight in an upright open frame of oaken bars, in which position it is brushed over with glue size, and rubbed smooth with pumice-stones; it next receives the foundation coats of paint, two or three in number, first on the back and then on the front. The foundation paint, made with linseed oil and ochre, or any cheap colouring matter, is too thick to be applied by the brush, and is, therefore, spread evenly by a long, narrow trowel, held in the right hand, from a patch of it laid on just before with a brush in the left hand of the workman. Each foundation coat of the front surface is smoothed by pumice-stone whenever it is hard enough to bear the operation. When both sides are dry, the painted cloth is detached from the frame, coiled round a roller, and in this state transferred to the printing-room, where it is spread flat on a table, and variously figured and coloured devices are given to it by wooden blocks, exactly as in the block-printing of calico or paper. The blocks of the floor-cloth manufacture are formed of two layers of white deal, and one of pear-tree timber, placed with their grain crossing one another alternately. There is a block for each colour in the pattern, and in each block those parts are cut away that correspond to the impressions given by the others. The faces of the blocks are so indented with fine lines, that they do not take up the paint in a heavy daub from the flat cushion on which it is spread with a brush, but in minute dots. Applied in this way, the various pigments lie more evenly, are more sightly, and dry much sooner than if the prominent part of the block which takes up the colour were a smooth surface. The best kinds of floor-cloth require from two to three months for their production."

The next novelty in floor-coverings was the cocoa-nut matting, introduced originally into this country by Mr. Horford, a rope-mat maker, about thirty years since, and greatly extended subsequently by various manufacturers; amongst whom Mr. Treloar became particularly noted, obtaining a prize medal for his productions at the Great Exhibition of 1851, and again in 1862. The last invention for covering floors is called kamptulicon, and has recently been patented by the Messrs. Goodyear, who devised a method of combining cork, cotton, wool, and other fibrous materials, with India-rubber, and then spreading the mixture upon a back or ground of canvas or wool, in which state it underwent a kind of embossing process, plain or coloured; and when thoroughly dried, made an elastic floor-covering. The Messrs. Trestrail's patent coloured kamptulicon is a felted article, composed of India-rubber, gutta-percha, and cork, manufactured with F. Walton's patent India-rubber substitute; can be made plain, coloured, or figured, in imitation of carpets, mosaic-work, &c., and forms an excellent covering for floors. Messrs. Tayler & Co., and Messrs. Gough & Boyce, of London, also exhibited some very good designs in this particular class of goods. Messrs. Hare & Co., besides the floor-cloth in the Mediæval style, which we have selected from their contribution, exhibited an excellent reproduction of the Roman tessellated pavement, discovered some years since at Cirencester, and other good examples of design applied to floor-cloth. There were four other exhibitors of floor-cloth; among whom we particularly noticed the designs of Messrs. Nairn & Co., of Kirkaldy, N.B., and Messrs. Kindon & Powell, London. There is room for improvement in the application of ornament to this material, for which a flat treatment should especially be affected.

COUVRE-PLANCHERS,

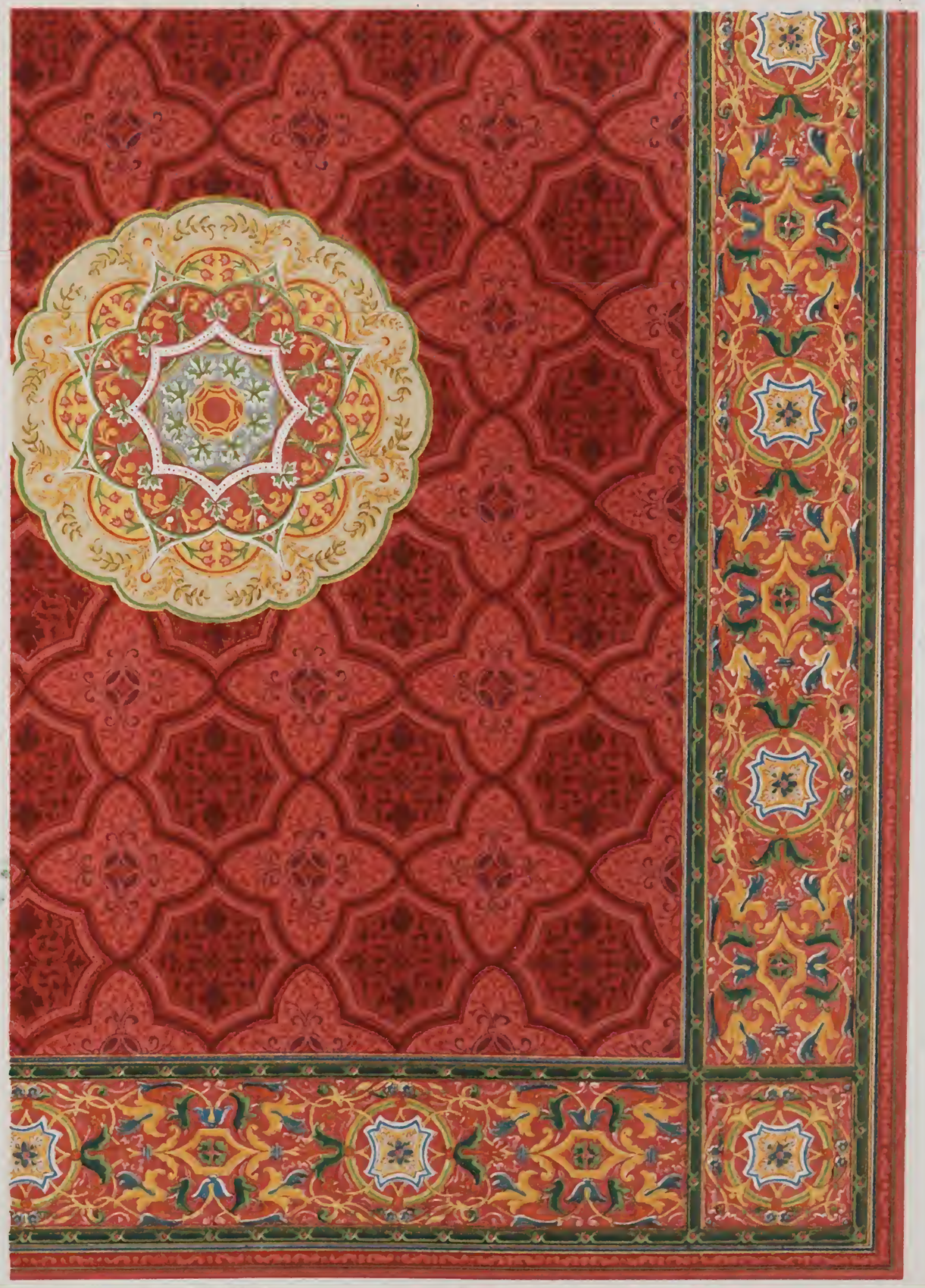
PAR MM. HARE & CIE, BRISTOL, ET MM. TRESTRAIL & CIE, LONDRES.

LES deux exposants, dont nous reproduisons les produits, ont reçu, l'un et l'autre, une médaille, décernée par le Jury international, classe 22: à Messieurs Hare & Cie "pour toiles cirées, etc., et pour la supériorité des dessins, des couleurs et de la fabrication;" à Messieurs Trestrail "pour tapis de pied dits *Kamptulicon*, fait de caoutchouc et de liége, pour la nouveauté de l'invention et pour l'économie dans la production." Ajoutons que les beaux dessins déployés dans les produits de eette maison nous ont induits à en reproduire un spécimen dans notre illustration.

Vers la seeonde moitié du siècle dernier, on commença à substituer, en certains cas, aux tapis de laine, la toile cirée, qui, certainement, est mieux adaptée que le tapis ordinaire à couvrir le plancher des salles publiques, des vestibules et des eouloirs.

Nous donnons l'extrait suivant du "Dictionnaire des Arts, des Manufactures et des Mines," d'Ure, qui explique la manière dont la toile cirée se fabrique: — "La toile, qui se fait principalement à Dundee, est forte, mais peu serrée, tissée en lin mêlé d'un peu de chanvre, et fabriquée, en pièees de six à huit mètres de largeur, dans des métiers faits exprès pour la fabrication de cette étoffe. La toile faite, on en fixe une pièce, de soixante à cent pieds de long, dans un châssis ou bâti vertical et ouvert, à barres de chêne; puis, après l'avoir enduite d'une couche de colle, on la frotte avec de la pierre-ponce pour la rendre unie. Ensuite on applique des deux eôtés deux ou trois couches de couleur de fond. Cette première couleur, faite d'huile de lin et d'oere, ou de quelque autre substance peu coûteuse, étant trop épaisse pour s'appliquer avec la brosse, l'ouvrier en plaee un gros moreeau sur la toile, à l'aide d'une brosse qu'il tient à la main gauche; puis il étend ce moreeau de eouleur, aussi également que possible, avec une truelle étroite, qu'il tient à la main droite. Dès qu'une eouche est sèche, on frotte le devant avec de la pierre-ponee avant d'appliquer l'autre couche, afin de rendre la surface unie. Cette opération finie, on détaehe la pièee, qu'on roule sur un cylindre, pour la transporter à l'imprimerie, où on étend l'étoffe sur une table, pour y appliquer les couleurs et les dessins voulus, à l'aide de la planche à imprimer, eomme on fait pour les papiers ou les calicots. La planche se fait de deux eouehes de sapin et d'une eouche de bois de poirier; mais il faut que les fils des différentes eouehes de bois se eroisent alternativement. Pour ehaque couleur il y a une planche, sur laquelle on laisse en ereux telles parties du dessin qui doivent s'imprimer avec les autres planches. On a soin, d'ailleurs, de faire à la surface des planches, des entailles fines, afin qu'elles ne reçoivent la couleur étenduc sur une pelotte qu'en points mignons, au lieu de la relever en gros caillots. De cette manière les eouleurs sèehent plus vite et paraissent, d'ailleurs, plus lisses et plus légères qu'elles ne paraîtraient si la surfaee de la planche était unie. Les toiles cirées de première qualité ne peuvent se faire en moins de deux ou trois mois."

Après les toiles eirées vinrent les nattes faites de l'écorce de coco, introduites dans ce pays il y a trente ans par M. Horford. La fabrieation de ces nattes a été grandement développée depuis par plusieurs fabricants, parmi lesquels s'est fait remarquer surtout M. Treloar, qui a obtenu une médaille en 1851 et une autre en 1862. La dernière étoffe inventée pour couvrir les planehers est eonnue sous le nom de *Kamptulicon*. La patente en appartient à Messieurs Goodyear, qui ont eomposé un mélange de liége, de coton, de laine et d'autres substances fibreuses, qu'on combine avee du caoutehouc. Ce mélange, après avoir été étendu sur un fond de lin ou de laine, subit une espèce de gaufrage, uni ou imprimé, et forme, quand il est parfaitement sec, un tapis de pied élastique. Le kamptulicon eoloré, et patenté de Messieurs Trestrail, est une espèce de feutre fait de gutta-percha et de liége, combinés avec le substitut de caoutchouc patenté de F. Walton. Ce kamptulieon, qu'on peut faire uni ou imprimé, à dessins ou à imitation de tapis et de mosaïque, ete., forme un exeellent tapis de pied. Messieurs Tayler & Cie et Messieurs Gough & Boyee, Londres, avaient également plusieurs produits de cette sorte d'un dessin excellent. Outre la toile eirée, style moyen-âge, que nous reproduisons, Messieurs Hare & Cie ont exposé une exeellente reproduetion du pavé de mosaïque romain déeouvert à Cirencester, il y a quelques années, et quelques beaux spécimens de dessins appliqués aux toiles cirées. Il y avait encore quatre autres exposants du même genre, parmi lesquels nous avons remarqué Messieurs Nairn & Cie, de Kirkaldy, N.-B., et Messieurs Kindon & Powell, dont les dessins étaient excellents. Du reste, les ornements sont eneore susceptibles d'amélioration dans leur applieation à ces matières.



PORTIONS OF CARPETS.

1 by Messrs Goode Gamsford & Co London

2 by Messrs [illegible] & Co Glasgow

CARPETS,

BY MESSRS. J. TEMPLETON & CO., GLASGOW AND LONDON; AND MESSRS. GOODE, GAINSFORD, & CO., LONDON.

AT the Great Exhibition of 1851, the Messrs. Templeton & Co. obtained a prize medal for their patent Axminster carpets; and again, in 1862, the International Jury of Class 22 awarded them a medal "for their carpets without seam, their excellence of design, colour, and manufacture." So numerous and good were the productions exhibited by this firm, that we had some difficulty in deciding which piece to select. We have given part of a very effective and harmoniously-coloured carpet, intended for a library, designed in the Renaissance style by Mr. Digby Wyatt. This carpet is entirely woven without seam, in the old horizontal loom, and so prepared by a double process of weaving, as not only to insure durability, but to present a peculiarly even and smooth surface.

Messrs. Templeton took out their patent for this manufacture in 1839: it consists in producing the pattern either on one or both sides of the fabric by means of a printed weft; and in the use of the printed party-coloured weft, in imitation of the old Axminster and Tournay carpets, but executed at a much less cost. It has been extensively applied also to the making of rugs. The Messrs. Templeton are enabled to produce carpets suited to any shape, however irregular, all woven in one piece, without seam; and to their intelligence and enterprise is greatly due the extension of the carpet manufacture in Scotland.

From the contribution of Messrs. Goode, Gainsford, & Co., we have selected a Wilton velvet pile, or imitation Brussels carpet, manufactured from their design by Messrs. Morton & Sons, of Kidderminster,—a work of very great merit and of excellent effect.

We may here remark, that the names given to carpets have lost almost entirely their original signification. Kidderminster carpets are largely manufactured in Scotland, especially at Kilmarnock. Axminster has at present no manufacture of carpets, that peculiar fabric being now mostly produced at Glasgow and Kidderminster; Brussels carpets are made at Wilton, and Venetian carpets are not known ever to have been made at Venice.

The old Axminster carpet, which the Messrs. Templeton have succeeded in manufacturing at a moderate cost, was originally a very expensive fabric. The first factory was established at Axminster about the year 1755, and prospered so well that its productions, though costly, became exceedingly fashionable. Originally Turkish and Persian carpets were imitated with success, but the later patterns were of a floral character. They were usually made in one piece, according to the dimensions of the room for which they might be required, and the process is thus described in the "English Cyclopædia," art. Carpet:—"The warp, or chain, is of strong linen, placed perpendicularly between two rolls or beams, which turn round and enable the chain to be rolled from off one beam and on to the other, as the weaving of the carpet proceeds. Small tufts or bunches of different-coloured worsted or woollen are tied to or fastened under the warp, and when one row of these tufts has been completed, the shoot of linen is also thrown in and firmly rammed down. Another row of tufts is then arranged in such a manner as, by a change of the colours, to form a further portion of the pattern. To guide the weaver as to the position of the colours, a small paper design or drawing constantly hangs before him, from which he works. The tedious nature of this process, and the quantity of materials which it consumes, render this kind of carpet very expensive."

Mr. Simcox, of Kidderminster, has also taken out a patent for the production of fabrics with a cut pile like the Axminster carpets, which is thus described in Ure's "Dictionary of Arts and Manufactures:"—"The patentee produces the design and surface of the fabric from the weft in place of the warp, as heretofore. For this purpose the weft is made to consist of thick woollen shoots, which must be printed or stained with suitable colours, precisely as the woollen warps have heretofore been done; and the woollen shoot, when thrown in, is, by means of suitably-formed hooks, pulled up and turned into loops, which, when they are properly secured to the foundation or ground of the fabric, are afterwards cut by means of knives or cutting-instruments, with which the hooks are furnished, for the purpose of releasing them from the loops and producing the cut pile. The patentee observes, that cotton and other cheap materials may be employed with great advantage in the production of some of these fabrics."

Many novelties are continually attempted in this manufacture, such as mosaic wool-work, carpets dyed or printed in the loom, &c.; but none have superseded the ordinary fabrics, which are now largely manufactured by the power-loom.

TAPIS,

PAR MM. TEMPLETON & C^IE, GLASGOW ET LONDRES; ET MM. GOODE, GAINSFORD & C^IE, LONDRES.

A LA grande Exposition de 1851, Messieurs Templeton & C^ie avaient reçu une médaille de première classe pour leurs tapis brevetés d'Axminster. En 1862 le Jury international, classe 22, leur a décerné également une médaille "pour leurs tapis sans couture, remarquables pour le dessin, la couleur et la supériorité de la fabrication." Les produits exposés par cette maison étaient si excellents et si nombreux que nous étions embarrassés du choix à faire. Le tapis dont nous reproduisons une partie ci-contre, destiné pour une bibliothèque et dessiné dans le style Renaissance par M. Digby Wyatt, était d'un effet riche et harmonieux. Il a été fabriqué tout d'une pièce, sans couture, dans le métier horizontal; et grâce au procédé du double tissage, on est parvenu à lui donner une grande solidité et une surface excessivement douce et moëlleuse.

Le brevet de Messieurs Templeton date de 1839, et consiste, d'abord, dans le procédé de produire le dessin, sur un côté ou sur les deux côtés du tapis, moyennant une trame imprimée; puis, dans l'emploi de la trame imprimée de diverses couleurs, pour imiter les anciens tapis d'Axminster et de Tournay à un prix bien plus modéré. Cette patente s'applique assez généralement à la fabrication des tapis de foyer. Messieurs Templeton fournissent des tapis tissés d'une pièce, sans couture, et de toute forme voulue, quelque irrégulière qu'elle soit. Leur esprit entreprenant a beaucoup contribué à l'étendue que la fabrication des tapis a prise en Écosse.

Parmi les produits exposés par Messieurs Goode, Gainsford & C^ie, nous avons choisi un tapis de Wilton velouté, en imitation du tapis dit de Bruxelles, fabriqué sur les dessins fournis par la maison Goode & C^ie, par Messieurs Morton & fils, de Kidderminster. Ce tapis était d'un bel effet et d'un grand mérite.

Disons en passant que les noms donnés aux différents tapis ont presque entièrement perdu leur signification d'autrefois: ainsi, les tapis de Kidderminster se fabriquent, en grande partie, en Écosse, principalement à Kilmarnock; Axminster n'a point de fabriques, et les tapis de ce nom se font à Glasgow et à Kidderminster; les tapis dits de Bruxelles sortent des fabriques de Wilton; et les tapis vénitiens n'ont jamais été faits à Venise.

Les anciens tapis d'Axminster que Messieurs Templeton ont réussi à reproduire à un prix très-modéré étaient autrefois excessivement chers. La première manufacture de ce genre de tapis a été établi à Axminster vers 1755, et ses produits jouissaient d'une grande vogue, quoiqu'ils fussent très-dispendieux. D'abord on y imitait les tapis turcs et persans, mais plus tard on adopta les dessins à fleurs. Ces tapis se faisaient généralement d'une pièce, pour correspondre aux dimensions de la salle où on devait les mettre. Le procédé suivi dans cette fabrication est expliqué dans l' "English Cyclopædia," article Tapis, comme suit: — "La chaîne se fait en fils de lin très-forts, qu'on place perpendiculairement entre deux cylindres, qui tournent de manière à faire passer la chaîne d'un rouleau sur l'autre. Puis on attache, au-dessous de la chaîne, de petites touffes de fils de lin ou de laine de diverses couleurs; et après avoir complété une rangée de ces touffes, on passe la duite, qu'on comprime fortement. Puis on attache une autre rangée de touffes, de manière à représenter la suite des couleurs indiquées sur le dessin, que le tisserand a toujours devant lui, et qu'il consulte en continuant son ouvrage. Ce procédé est lent, et absorbe, d'ailleurs, une grande quantité de matières premières, ce qui rend ce genre de tapis fort coûteux."

M. Simcox, de Kidderminster, a aussi pris un brevet pour un tapis à poils tranchés comme le tapis d'Axminster, et fabriqué par un procédé dont le "Dictionnaire des Arts et des Manufactures" par Ure donne la description ci-dessous: — "M. Simcox produit le dessin et la surface du tapis par la trame, au lieu de les produire par la chaîne, comme cela se pratiquait autrefois. Pour cet effet on fait la trame en duites épaisses de laine, imprimées ou colorées précisément comme on colorait jusqu'à présent la chaîne; puis, en lançant les fils de la trame, on les tourne, à l'aide de certains crochets, en boucles ou mailles, et après les avoir fixées au fond de l'étoffe, on les tranche à l'aide de couteaux dont les crochets sont garnis, ce qui donne au tapis l'apparence veloutée. On peut faire entrer très-avantageusement dans cette fabrication, du coton ou d'autres substances peu coûteuses."

On continue à tenter toutes sortes de nouveaux procédés, tels que mosaïques de laine, tapis teints ou imprimés dans le métier, etc.; mais rien n'a remplacé, jusqu'à présent, le procédé ordinaire, pour lequel on commence à se servir presque généralement du métier mécanique.

THE LION-HUNTER,

BY ALBERT WOLFF, BERLIN.

ONE of the most attractive pieces of sculpture exhibited in the Gallery of German Paintings was the accompanying group of a lion-hunter, on a pedestal about seven feet long, cast in zinc, and coloured with a rich copper-tinted bronze deposit, by H. Gladenbeck, of Berlin, after a model by Herr Wolff, professor of sculpture in that city. Germany has ever held a high position in the art of sculpture, whether on a large or small scale, in monuments or medallions, in bronze, stone, and wood.

Executed during the Romanesque period, we have still preserved to us the great gates of Hildesheim (A.D. 1015), Augsburg (A.D. 1070), and Mayence (A.D. 1011); the richly-worked column of Hildesheim (A.D. 1022), the monument of Rodolph of Swabia, in the cathedral of Merseburg (A.D. 1080), and the lion in the Cathedral square of Brunswick (A.D. 1194). In the Gothic style we have the monument of Archbishop Conrad, in Cologne Cathedral (circa 1261), the equestrian statue of St. George, near the cathedral, Prague, remarkable as the earliest known equestrian statue of modern times, cast by Martin and George Klussenbach, A.D. 1373. The next series of important works in bronze commences with Hermann Vischer, of Nuremberg, who executed the font in Wittenberg Church, Prussia, A.D. 1457. The elaborately ornamented tomb of Archbishop Ernest, in Magdeburg Cathedral, by Peter Vischer (A.D. 1497), the monumental slabs of Bishop John, in Breslau Cathedral, and of Bishop Henry III., in Bamberg Cathedral; and a large series of important works in bronze by the same prolific artist, reaching down to about the year 1530; amongst which should be particularized the extraordinarily rich shrine of St. Sebaldus, at Nuremberg. Hermann Vischer, his eldest son, executed the fine bronze monument of Prince John, at Wittenberg (A.D. 1534); and by another son, Johan Vischer, are the bronze bas-relief of the Madonna, at Aschaffenburg (A.D. 1530), and the fine slab monument of the elector John Cicero, in the cathedral at Berlin (A.D. 1530). With the Vischers we arrive at the Renaissance period, of which style some of their works are the finest examples. At Nuremberg we find the clever statue of "The Countryman on the Goose Fountain," by Labenwolf; the magnificent series of statues leading to the Emperor Maximilian's tomb at Innspruck, by Stephen and Melchior Godl, circa 1530; the monument of Prince Philip I. of Pomerania (A.D. 1560), at Wolgast, by Wolf Hilger; the beautiful fountain near the church of St. Laurence, Nuremberg, by Benedict Wurzelbauer (A.D. 1589); the great fountains at Augsburg, —that of Augustus, by Hubert Gerard, A.D. 1590, and that of Hercules, by Adrian de Vries, A.D. 1599; the allegorical group over the entrance to the Arsenal, by Johan Reichel (A.D. 1607); and a very fine series of cannon, of great artistic merit, on some of which are inscribed the names of the founders,—"Martin Trey in München," "Sebald Herder zu Neupurg," 1524, and "Hans Meisner zu Landshut."

In 1622 was executed the noble monument to Louis of Bavaria, at Munich, by Hans Kreuzer, which, however worthily inaugurating the century, proved only the last great example of truly German art. Up to this period there was a strongly-marked national character in German sculpture; but now the influence of Bernini extended throughout Europe; still, some fine works in bronze were produced by George Schweigger, of Nuremberg, at the close of the 17th century; and the bronze equestrian statue of the great elector, Frederick William (A.D. 1713), on the bridge at Berlin, by Schlüter, one of the best sculptors of Germany's art decadence, possesses considerable merit.

The great reviver of the art in the 18th century was Dannecker, born at Stuttgart in the year 1758; to whom succeeded the great names of Rauch, born in 1777; Schwanthaler, born in 1802; Kiss, born in 1802, and Rietschel, born in 1804. Under them the art of casting statues in bronze has arrived at the greatest perfection, and Germany is rich in monumental works in bronze executed from their designs. Noble as the list would be, amongst them all stands out the colossal statue of Bavaria, by Schwanthaler, in front of the Rumeshalle, or Hall of Fame, near Munich, by far the grandest work of modern times. The statue itself is about sixty feet high. The great difficulties of casting and forming so colossal a work were successfully carried out by Stiglmayer, the director of the Royal foundry, and his nephew F. Miller, who has written a most interesting account of this great work.

PLANCHE 163.

LE CHASSEUR DE LIONS,

PAR ALBERT WOLFF, BERLIN.

LE groupe ci-contre du chasseur de lions, exposé dans la galerie des tableaux allemands, est une des sculptures qui ont le plus attiré l'attention publique. C'est l'œuvre de H. Gladenbeck, de Berlin, d'après un modèle par Herr Wolff, professeur de sculpture dans cette ville. L'Allemagne a toujours occupé une haute position dans l'art de la sculpture en bronze.

Exécutés pendant la période romanesque, nous avons encore les grandes portes de Hildesheim (A.D. 1015), celles d'Augsbourg (A.D. 1070) et celles de Mayence (A.D. 1011); la colonne, d'un travail si riche, de Hildesheim (A.D. 1022), le monument de Rodolph de Souabe, dans la cathédrale de Mersbourg (A.D. 1080), et le lion sur la place de la cathédrale de Brunswick (A.D. 1194). Nous possédons, dans le style gothique, le monument de l'archevêque Conrad, dans la cathédrale de Cologne (circa 1261), la statue équestre de St. George, à côté de la cathédrale de Prague, remarquable comme la plus ancienne statue équestre des temps modernes; elle a été fondue par Martin et George Klussenbach (A.D. 1373). La seconde série des ouvrages importants en bronze commence avec Hermann Vischer, de Nuremberg, qui exécuta les fonts baptismaux de l'église de Wittenberg, en Prusse (A.D. 1457). Puis viennent successivement, par Pierre Vischer: le tombeau, dont les ornements sont travaillés avec tant de soin, de l'archevêque Ernest, dans la cathédrale de Magdebourg (A.D. 1497), les dalles monumentales de l'évêque Jean, dans la cathédrale de Breslau, et de l'évêque Henri III, dans la cathédrale de Bamberg; et une longue série d'ouvrages importants en bronze, qui nous conduit jusqu'à l'année 1530, environ; parmi lesquels nous mentionnerons, d'une manière spéciale, la châsse si riche de St. Sebaldus, à Nuremberg. Hermann Vischer, son fils aîné, exécuta le beau monument en bronze du prince Jean, à Wittenberg (A.D. 1534); et Johan Vischer, un autre fils, le bas-relief en bronze de la Madone, à Aschaffenbourg (A.D. 1530), et le beau monument de l'électeur Jean Cicéron, dans la cathédrale de Berlin (A.D. 1530). Nous arrivons maintenant à l'époque de la Renaissance, et quelques-unes des œuvres des Vischer sont les plus beaux spécimens de cette époque. À Nuremberg se trouve l'excellente statue du "Paysan sur la Fontaine de l'Oie," par *Labenwolf*; à Innspruck, la magnifique série de statues conduisant au tombeau de l'empereur Maximilien, par Étienne et Melchior Godl (circa 1530); à Wolgast, le monument du prince Philippe I^er^ de Poméranie (A.D. 1560), par Wolf Hilger; à Nuremberg, la belle fontaine, près de l'église de St. Laurence, par Bénédict Wurzelbauer (A.D. 1589); à Augsbourg, enfin, nous avons les deux grandes fontaines: l'une, celle d'Auguste, par Hubert Gérard (A.D. 1590), et l'autre, celle d'Hercule, par Adrien de Vries (A.D. 1599); ainsi que le groupe allégorique sur le fronton de l'arsenal, par Johan Reichel (A.D. 1607), et une collection de canons, d'un grand mérite artistique. Sur quelques-uns sont inscrits les noms des fondeurs: — "Martin Trey in München," "Sebald Herder zu Neupurg" (1524) et "Hans Meisner zu Landshut."

Le noble monument élevé à Louis de Bavière, à Munich, en 1622, œuvre de Hans Kreuzer, inaugura dignement le siècle; mais l'avenir a prouvé que c'était le dernier exemple de la grandeur artistique de l'école allemande. Jusqu'à cette époque, il y avait, dans la sculpture allemande, un cachet national fortement marqué; mais dès-lors, l'influence de Bernini se fit sentir dans toute l'Europe; néanmoins, George Schweigger, de Nuremberg, exécuta, à la fin du 17^ème^ siècle, quelques beaux ouvrages en bronze; et la statue équestre en bronze du grand électeur Frédéric Guillaume (A.D. 1713), sur le pont à Berlin, possède un mérite considérable. C'est l'œuvre de Schlüter, un des meilleurs sculpteurs de l'époque de la décadence de l'école allemande.

Dannecker, né à Stuttgart en 1758, fut le grand rénovateur de l'art au 18^ème^ siècle; puis vinrent les grands noms de Rauch, né en 1777; Schwanthaler, né en 1802; Kiss, né en 1802, et Rietschel, né en 1804. Ces artistes portèrent, à la plus grande perfection, l'art de fondre les statues en bronze; et l'Allemagne est riche en œuvres monumentales en bronze, exécutées d'après leurs modèles; parmi lesquelles nous placerons au premier rang, la statue colossale de la Bavière, par Schwanthaler, qui se trouve en face de la Ruhmeshalle, ou salle de la Renommée, près de Munich. C'est, sans contredit, la plus grande œuvre de ce genre, des temps modernes. La statue seule a soixante pieds de hauteur. Stiglmayer, le directeur de la fonderie royale, a réussi à surmonter les grandes difficultés qui existaient dans la fonte d'un monument si colossal, aidé de son neveu F. Miller, qui a écrit un rapport plein d'intérêt au sujet de l'exécution de ce grand ouvrage.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, dirext.

CHIMNEY PIECE, VASES &c

EXHIBITED BY

THE ALGERIAN ONYX COMPANY, PARIS

A CHIMNEY-PIECE,

BY THE ALGERIAN ONYX COMPANY, PARIS.

AMONG the materials lately discovered, adapted for the purposes of decoration in building, furniture, and smaller ornamental works, none can compete with Algerian onyx for delicacy of tint and beauty of surface; and the International Jury of Class 10*c* testified to the judgment and good taste with which it had been brought into practical use, by awarding a prize medal to MM. Alphonse Pallu & Co. for their "marbles and bronzes, for beauty of execution, and application of onyx from Algeria." We have illustrated the fine mantelpiece exhibited by this company, furnished with bronze-gilt mounts and lapis lazuli plaques: the centre subject, carved in relief, represented young fauns at play. The extreme width of the slab was 4 feet 7 inches, and the chimney with mirror was valued at £440. The clock and candelabra, ornamented with enamel-work and bronze-gilt mounts, height about 18 inches, were valued at £120.

The material is remarkably well suited for internal ornament, balustrades, panels, and medallions; the large vases, mounted in bronze-gilt, served to show that such a mass of gold tends to detract from the beauty of the marble, which is set off to most advantage by silver parcel-gilt mounts and coloured enamel, such as might be seen on some exquisite small objects exhibited by M. Barbédienne, as well as by M. Pallu.

The introduction of this beautiful material is quite of modern date. About the year 1843, M. Delmonte, of Carrara, an enthusiastic and practical connoisseur in the use and nature of marble, after exploring Southern Europe, Asia Minor, and Egypt, for the fine stones used by the ancients, arrived in Algeria, and in 1849 his researches were rewarded by finding the present material in the province of Oran, which was brought to light by the workmen on the line of railway then being made between Oran and Tlemcen, the ancient Berber capital. Having purchased the quarries, he proceeded to work them, but with such slight success, that he finally, in the year 1858, ceded his rights to a company, which, having a large capital at its disposal, soon obtained for this marble the notice which it deserves. M. Delmonte originally gave the names of "antique alabaster," "calcareous onyx," and "Algerian stalagmite" to this new material, which appears to be a compound between marble and oriental alabaster. It was found by analysis to be of a calcareous nature, containing traces of carbonate of magnesia, and variable quantities of carbonate of iron, of a mean density of 2·730. At first it was found in the form of stalagmite only, but, subsequently, in masses as a rock. It is found of all tints, from white, more or less pure, to a bright red, a brilliant golden yellow, various hues of green,—at times in thin lines, at times in masses; the surface is also sometimes iridescent, like mother-of-pearl, productive of beautiful effects. It is cut into shape, sculptured, and polished, precisely in the same way as ordinary marble or alabaster; and, owing to the restricted size of the blocks, the company have established at their works in Paris a manufactory of bronze, to produce the great quantity of mounts needed for the material, which, we have been informed, is valued at the enormous sum of £160 the cubic yard. The company has already obtained some blocks large enough for forming columns twelve feet in length; but it is evident that, at present, such an expensive material can only be exceptionally applied. Oriental alabaster, to which the Algerian onyx-marble is closely allied, was greatly prized by the ancients: the Greeks obtained it originally from Arabia, in the language of which country it was known as "al balstraton," the whitish (stone); subsequently it was found in large quantities in Egypt, where a town was named after it, Alabastron. By the Greeks it was called "alabastrites," and sometimes onyx. It is described by Dioscorides the naturalist (circa A.D. 40), as λίθος ἀλαβαστρίτης ὁ καλούμενος ὄνυξ; by the Romans it was termed "marmor onychites;" and this latter expression is almost synonymous with the name given by M. Delmonte to the material lately discovered in the province of Oran, where, also, ancient quarries of oriental alabaster are still found; fine slabs of which are procured, moreover, from the quarries of Ourakan, in Upper Egypt, the Pyrenees, and Chili. Common alabaster is a sulphate of lime; whilst oriental alabaster, like the Algerian onyx-marble, is a stalagmitic carbonate of lime. We are indebted for the substance of these notices of oriental alabaster to Bristow's "Glossary of Mineralogy,"—Longman, 1861; a work which reflects great credit on the practical knowledge and general research of the author.

CHEMINÉE,

PAR LA COMPAGNIE DES ONYX D'ALGÉRIE, PARIS.

PARMI les minéraux récemment découverts et qui s'emploient dans la décoration des ouvrages d'architecture, d'ameublement, ou de simple ornement, il n'en est aucun que l'on puisse comparer à l'onyx d'Algérie, tant pour la richesse des tons que pour la finesse du grain et la beauté du poli; aussi le Jury international de la classe 10c a-t-il fait preuve de bon goût et de judicieuse appréciation, en décernant une médaille à Messieurs Alphonse Pallu & C^ie^, "pour leurs marbres et bronzes d'une exécution supérieure et leur application variée de l'onyx d'Algérie." Notre planche représente la belle cheminée exposée par cette compagnie; ornée de montures en bronze doré et de plaques en lapis lazuli. Le morceau du centre sculpté en relief représente des faunes en train de jouer. La tablette supérieure a 4 pieds 7 pouces dans sa plus grande étendue, et la cheminée a été évaluée, avec la glace, à 440 livres sterling. La pendule et les candélabres, ornés d'émaux et de montures en bronze doré, avaient une hauteur de dix-huit pouces environ—ils ont été évalués à £120.

Cette belle matière convient admirablement bien aux ornements d'intérieur, tels que balustrades, panneaux, médaillons, etc.; et ressort surtout avec avantage dans des montures d'argent, en partie dorées et ornées d'émaux de couleur, ainsi qu'en ont exposé Messieurs Barbédienne et Pallu. Quant aux grands vases montés en bronze doré, ils ne servent qu'à faire voir combien cette masse de dorures nuit à l'effet naturel de ce beau minéral.

L'introduction de l'onyx algérien est toute récente. Vers l'an 1843, M. Delmonte, de Carrare, amateur enthousiaste, parcourut l'Europe méridionale, l'Asie-mineure, et l'Égypte, cherchant à retrouver quelques uns des plus beaux marbres de l'antiquité. Enfin, vers l'année 1849, il alla explorer l'Algérie; et ses longues recherches furent couronnées de succès par la découverte qu'il fit de cette nouvelle matière dans la province d'Oran, où les ouvriers terrassiers, qui travaillaient à une nouvelle ligne de chemin de fer entre Oran et Tlemcen, ancienne capitale de la Barbarie, en avaient mis quelques morceaux à nu. Ayant acheté les carrières de cette substance nouvelle, il se mit à les exploiter; mais le resultat n'ayant pas répondu à son attente, en 1858 il céda ses droits à une compagnie, qui, possédant un gros capital, ne tarda pas à donner à cette exploitation toute l'étendue qu'elle méritait. M. Delmonte donna successivement les noms d'albâtre antique, d'onyx calcaire, et de stalagmite algérienne, à ce nouveau minéral, qui tient le milieu entre le marbre et l'albâtre oriental. L'analyse démontre qu'il est de nature calcaire et contient des traces de carbonate de magnésie avec une quantité variable de carbonate de fer. Sa densité est de 2·730. On ne le trouva d'abord que par morceaux, sous la forme de stalagmites; mais on ne tarda pas à en rencontrer des blocs massifs. On en voit de toutes les teintes, depuis le blanc pur jusqu'au rouge foncé; depuis le jaune d'or jusqu'au vert de toutes les nuances, tantôt en dalles minces, tantôt en masses compactes; on en trouve aussi quelquefois d'iridescent à la surface, comme la nacre de perle, et donnant les plus brillants reflets. Il se coupe, se taille, se polit et se travaille en tout, comme le marbre et l'albâtre ordinaires; et vu la dimension généralement restreinte des blocs, la compagnie a établi dans ses ateliers de Paris, une fabrique de bronzes pour toutes les montures nécessaires aux divers morceaux de cette matière précieuse, dont la valeur est, à ce que nous entendons, de 160 livres sterling le mètre cube.

L'albâtre oriental, dont le marbre-onyx d'Algérie se rapproche le plus, était en grande faveur parmi les anciens. Les Grecs le tiraient originairement de l'Arabie, où on l'appelait "al balstraton," qui, dans la langue du pays, signifie (pierre) "blanchâtre;" on en trouva ensuite en grande quantité en Égypte, et c'est de là que la ville d'Alabastron prit son nom. Les Grecs le nommaient "alabastrites," et quelquefois onyx. Dioscoride le naturaliste (A.D. 40) le décrit comme λίθος ἀλαβαστρίτης ὁ καλούμενος ὄνυξ; et les Romains, "marmor onychites," expression synonyme du nom qu'a donné M. Delmonte au nouveau minéral récemment découvert dans la province d'Oran, où il se trouve aussi d'anciennes carrières d'albâtre oriental. Mais les plus belles dalles de ce dernier marbre s'extraient aujourd'hui des carrières d'Ourakan, dans la Haute-Égypte, et de celles des Pyrénées et du Chili. L'albâtre commun est un sulphate de chaux; tandis que l'albâtre oriental, de même que le marbre-onyx d'Algérie, est un *carbonate* de chaux stalagmitique. Nous empruntons ces détails particuliers sur l'albâtre oriental au "Glossaire Minéralogique" de Bristow," — Longman, 1861.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direx.r

SILVER EPERGNE & HORN, BY HERTZ
SILVER TAZZA, BY DAHL. } COPENHAGEN.

SILVERSMITH'S WORK FROM COPENHAGEN, DENMARK.

THE silver-gilt Epergne, Horn, and Plateau illustrated in the accompanying plate, do great credit to the abilities and taste of Mr. Hertz and Mr. Dahl, two of the most eminent goldsmiths of Copenhagen. The epergne and horn are both ornamented with decorations in the style of ancient Scandinavia; the figures round the top of the horn represent Pagan deities; among whom are conspicuous Odin, with his two wolves and raven, and Thor with his hammer. The plateau, about 1 foot 10 inches high, is formed by a shell supported by water-lilies and other flowers, against which rests a maiden, with a bird perched on her wrist, and standing on a tripod pedestal, with dolphins at the angles, and bas-reliefs of Aries, Taurus, and Gemini on each side.

The equestrian statuettes of the King and Queen by Julius Didrichsen, silver-gilt, oxydized, and chased, were very truthful transcripts from nature. Very fanciful and pretty was a small compotière, designed by Roed & Bissen, and executed by Dragsted,—a mermaid, with long flowing hair, supporting a scollop-shell, the base being formed of water-plants and sea monsters. Also by Dragsted was another smaller silver drinking-horn, ornamented in the national style, with combats of warriors, the zodiacal circle, runes, &c., on a boat pedestal, at the bow of which were two warriors holding a shield, and a crowned lion, the emblem of Denmark, at the helm. These drinking-horns of an ancient type are much in vogue with the northern nations; and Sweden exhibited a large and well-mounted specimen, with an infant Bacchus on the silver lid, which, however imposing from its size and form, could not compete with the magnificent inlaid horn exhibited by J. G. Schwartz & Son, of Copenhagen, an illustration of which is given in Plate 29.

The silver-work exhibited by the Copenhagen Art and Industrial Union Society was good, but too purely Greek in style to claim merit for originality. How the national style could be utilized was shown in the beautiful collection of bracelets, armlets, brooches, &c., by Mayntzhusen, the Castellani of Denmark; nor, in recording the best pieces of the Danish exhibition, should we forget to mention a circular salver, designed by Olrik, of Copenhagen, for the Royal Museum of Arts, round the border of which, in boldly-chased foliage, were subjects illustrating the dreaming and awakening of a little girl, which for firmness and vigour of execution and pretty fancies was surpassed by nothing in the building.

It is from no want of appreciation of ancient Greek art, or the variety and beauty of the subjects which Greek mythology offers to the sculptor, that we have deprecated its adoption by the Copenhagen Art Union Society; but because we cannot but think that a country so rich in legends, and which has played so important a part in European history as Scandinavia, would afford ample scope for an original development of art. As for ornament, there is good groundwork in the old local styles as handed down to us on the numerous and elaborate ornaments preserved in the Museum at Copenhagen; in the carved work of the churches of Bjernede, on the island of Seeland, and more especially those remarkable wooden churches of Norway at Borgund, Hitterdal, and Urnes, the portals, &c. of which are covered with that elaborate and peculiar lacertine ornament, which appears to have had its origin at an early period in Ireland. As for subjects to engage the sculptor's attention there is indeed no lack, whether he takes them from the pages of the mythical, heroic, romantic, or historical sagas; the weird mythology of the Prose Edda; the stirring adventures of the Eyrbyggja saga and Kormaks saga; or the more prosaic history of Saxo Grammaticus. What subjects more tempting for the sculptor or painter can be found than the thousand romantic incidents in the story of the Northmen's invasion and settlements in Europe and Asia; of the Varangians on the coasts of the Baltic; the sea-rover Oskold, and Rurik, the founder of the Russian line of Norman princes; the world-famous Rollo or Rolf the ganger, with his heroic progeny; the enduring histories of Harald Harfagra, Olof Tryggvason, Magnus, king of Norway, and Canute the Great; and, at a later period, the spirit-stirring history of the Normans in Sicily, and the fortunes of Robert Guiscard? What scope there is for the highest style of art in connection with early Scandinavian history and customs, received striking proof in the group of "The Grapplers," by Molin (*see* Plate 274), which is perhaps the most original and powerful work in sculpture of modern days. Indeed, so numerous and diversified are the romantic episodes of the Scandinavian inroads and settlements in Europe, that we wonder they have not as yet become a mine of wealth to artists of every class; and we yet hope to find them appreciated and made use of by those great artists who, at this day, are an honour to the classic lands of the North.

ORFÈVRERIE D'ARGENT DE COPENHAGUE, DANEMARC.

L'ÉPERGNE en vermeil, la coupe en corne et le plateau, illustrés dans la planche ci-contre, font honneur au talent artistique et au goût de M. Hertz et de M. Dahl, deux des premièrs orfèvres de Copenhague. L'épergne et la coupe sont ornées de décorations dans le style de l'ancienne Scandinavie. Les figures, qui entourent le haut de la coupe, représentent des divinités païennes, parmi lesquelles se font remarquer Odin avec ses deux loups et le corbeau, et Thor avec son marteau. Le plateau, haut d'un pied et dix pouces, est formé d'une coquille reposant sur des lis-d'eau et autres fleurs, près desquelles se tient une jeune fille. Elle porte un oiseau perché sur le poignet et se tient debout sur un piédestal-trépied qui a des dauphins aux coins, et de chaque côte des bas-reliefs représentant Aries, Taurus, et les Gémeaux.

Les statuettes équestres du Roi et de la Reine par Jules Didrichsen, en vermeil, oxydé et ciselé, étaient des fac-simile fidèles d'après nature. Nous avons remarqué une charmante compotière de fantaisie, dessinée par Roed & Bissen, et exécutée par Dragsted, représentant une syrène à la chevelure longue et flottante, qui supporte une coquille de Saint-Jacques. La base en est formée de plantes aquatiques et de monstres marins. Il y avait aussi une autre corne d'argent par Dragsted, plus petite, et décorée dans le style national, de combats de guerriers, du cercle zodiacal, de runes, etc. Le piédestal forme bâteau, ayant à la proue deux guerriers, qui tiennent un bouclier à la main et portent au casque l'emblême du Danemarc, un lion couronné. Ces coupes en corne d'un type antique sont fort en vogue parmi les nations du Nord. Il y en avait à l'Exposition un spécimen grand et bien monté venant de Suède, portant un enfant Bacchus sur le couvercle; mais quoique imposant par sa grandeur et sa forme, ce spécimen ne peut soutenir la comparaison avec la superbe coupe incrustée, exposée par J. G. Schwartz & fils, de Copenhague, dont nous avons donné l'illustration Planche 29.

L'orfèvrerie d'argent exposée par la Société des Arts et de l'Industrie réunis de Copenhague était d'un beau travail, mais dépourvu du mérite de l'originalité, étant d'un style purement grec. Cependant le style national offre un champ assez vaste, comme *on a pu voir dans la belle collection* de bracelets, de brassards, de broches, etc., par Mayntzhusen, le Castellani du Danemarc.

Si nous regrettons que la Société des Arts unis de Copenhague ait adopté l'ancien style grec, ce n'est point faute de savoir apprécier la variété et la beauté, que les sujets tirés de la mythologie grecque offrent aux sculpteurs; mais il nous semble qu'un pays comme la Scandinavie, si riche en légendes, et qui a joué un si grand rôle dans l'histoire de l'Europe, doit offrir de vastes ressources au développement des arts. Même pour l'ornementation, on trouve un excellent fonds dans l'ancien style local, dont on préserve de nombreux modèles au Musée de Copenhague; on en trouve aussi de beaux exemples, parmi les sculptures des églises de Bjernede, île de Seeland; mais plus particulièrement dans les églises en bois à Borgund, Hitterdal et Urnes, en Norvège, dont les portails sont couverts d'ornements artistiquement travaillés dans le goût draconin ou lacertien, dont on peut tracer l'origine en Irlande à une époque très-reculée. Les sujets ne manquent pas non plus au sculpteur, soit qu'il en cherche dans les sagas, dans la mythologie magique de la Prose Edda; dans les aventures émouvantes des sagas Eyrbyggja et Kormaks, ou dans l'histoire plus prosaïque de Saxo Grammaticus. Que peut-il y avoir de plus attrayant, pour le sculpteur ou le peintre, que les mille incidens romantiques qui abondent dans l'histoire des invasions et des colonisations des Normans en Europe et en Asie? Il en est de même de l'histoire des Varengiens sur les côtes de la Baltique; de celle du corsaire Oskold, et de Rurick, duquel descend la branche russe des princes Normans. Puis, il y a le fameux chef Rollon ou Rolf et ses fils heroïques; les histoires de Harald Harfagra, d'Olof Tryggvason de Magnus, roi de Norvège, et de Canute le Grand; et l'histoire plus récente des Normans en Sicile. Le fait est, qu'il y a des ressources infinies pour le style d'art le plus élevé, dans l'ancienne histoire et les coutumes de la Scandinavie; et cela a été demontré de la manière la plus frappante dans le groupe "Les Lutteurs," par Molin (*voyez* Planche 274), qu'on serait tenté de regarder comme l'œuvre la plus originale et la plus frappante parmi les sculptures modernes. Du reste, les invasions faites en Europe par les Scandinaves présentent des épisodes romantiques, tellement nombreuses et variées, que nous ne saurions nous expliquer pourquoi les artistes n'ont pas encore songé à exploiter cette mine de richesses. Mais nous ne renonçons pas à l'espoir de voir ce vaste champ apprécié à sa juste valeur et mis à profit par les artistes, qui sont la gloire des pays classiques du Nord.

ECCLESIASTICAL METAL-WORK,

BY MESSRS. J. HARDMAN & CO., BIRMINGHAM AND LONDON.

HAVING illustrated the wrought-iron work and smaller ecclesiastical objects contributed by Messrs. Hardman in Plates 20 and 75, we proceed to notice the large works in brass by this house, for which they obtained a prize medal "for excellence and beauty of design and high perfection of workmanship."

The brass lectern, valued at £250, was made expressly for the Exhibition, and was about 6 feet 6 inches high. The main body of the design was open-worked, the angels holding scrolls, inscribed "Factum est," "Et verbum," "Caro." The supports were formed of lions, so commonly used as emblematic in the churches of the Romanesque and Pointed styles. The brass gas standards, and other works in the same material, mostly in the style of the 15th century, were of very elegant design and excellent workmanship. The curtain-screen, in wrought iron, was for the Lady-chapel, Ramsgate: it consisted of standards supporting curtain-rods, with candlesticks and cresting; the text "Ave Maria," in cut and hammered iron, running from standard to standard. This piece harmonized in style with the *grille* for the same chapel, which we have given in Plate 75. The wrought-iron lectern, with folding leather desk or book-holder, was copied from an old one preserved at the Hotel Cluny, Paris, and has been purchased for the South Kensington Museum.

The lectern placed in the centre of the choir is of very ancient date. Dom Doublet, in his "Antiquitez de l'Abbaye de Sainct Denis en France," states that in the middle of the entrance of the choir of that church was placed an eagle of copper, enriched with the figures of the Evangelists and others, given by King Dagobert, which came from the church of St. Hilary at Poitiers, when the said king laid that city in ruins for rebellion. This lectern was gilt by the celebrated Abbé Suger in the 12th century. Lebœuf, in his "Histoire du Diocèse d'Auxerre," mentions two eagles which were made about the year 1390 for the cathedral of Auxerre. In 1400, Dubreuil states that Bishop William caused an eagle and lectern of copper to be made for the choir of the church of St. Germain-des-Prés. The eagle, with wings more or less extended, constantly found as forming the desk of the lectern, and standing on an orb, has reference to St. John the Evangelist, whose emblem it is. Durandus states that this emblem was given to St. John because his Gospel is marked by the highest aspirations, and carries the spiritual soul to its highest flights. The orb represents the world, and, according to Georgius, a dragon or serpent is generally found under the claws of the bird. An eagle lectern of this description, of late 15th century work, belongs to Oscott College, Birmingham. But the eagle was not exclusively, though generally, employed for this purpose. Du Cange mentions swans; and in the "Antiquities of Durham" is described a "lettern of brass, where they sung the Epistle and Gospel, with a great pelican on the height of it, finely gilt, billing the blood out of her breast to feed her young ones, and her wings spread abroad, whereon lay the book in which they sung the Epistle and Gospel. In the "Antient Rites of Durham" another smaller brass lectern is mentioned, lower down in the choir, where the monks laid their books at matins and other services. Fine brass lecterns are still preserved at Oxford, Norwich, Yeovil, Bristol, and numerous other places in this country; they are mostly of the 16th or 17th century. The lions on which these lecterns generally rest are also emblematical, although sometimes it is difficult to assign the exact nature of the allegory. It is sometimes an emblem of Christ, who was of the tribe of the "Lion" of Judah. The lion couchant in heraldry signifies sovereignty. In Romanesque sculpture, the Evangelists almost invariably rest upon lions couchant.

In the cathedral at Narbonne is preserved a very ancient movable and folding wrought-iron lectern, of the same description as at the Hotel Cluny, which is only distinguished by the superior art of the 15th century. In the 14th century we meet with a circular wood lectern, termed "Roe," or "Roue," a stand for books, capable of rotatory motion, and of higher or lower elevation by means of a screw or other mechanism: magnificent examples, carved in wood, with an inclosed pedestal, made to contain the missals, &c., are to be found in "Théâtre des Machines," Lyons, A.D. 1579, by J. A. Du Cerceau, the pupil of Étienne Delaulne. The use of portable reading-desks will, we trust, be revived, and generally adopted in all libraries; they would be of great advantage, and should be furnished with clips to keep the book open. For large works they are really almost indispensable.

OBJETS EN MÉTAL POUR EGLISES,

PAR MM. J. HARDMAN & CIE, BIRMINGHAM ET LONDRES.

NOUS avons déjà reproduit, planches 20 et 75, les objets en fer forgé et quelques petites pièces pour églises exposés par Messieurs Hardman; ici nous nous occuperons des grandes pièces en airain, qui leur ont valu une médaille de première classe, "pour la beauté et l'excellence du dessin et pour la grande perfection du travail."

Le lutrin d'airain, haut d'environ 6 pieds 6 pouces et évalué au prix de £250, a été fait exprès pour l'Exposition. Le principal dessin est travaillé à jour; les anges tiennent des rouleaux, sur lesquels on lit les mots "Factum est," "Et Verbum," "Caro." Les supports représentaient des lions, emblèmes qui sont fort en usage dans les églises du style romanesque et du style ogival. Les gaseliers en airain et quelques autres objets du même métal, exécutés, pour la plupart, dans le style du 15ème siècle, étaient remarquables pour l'élégance du dessin et la supériorité du travail. L'écran à rideaux en fer forgé était destiné à la chapelle de la Vierge à Ramsgate. Il se composait de piliers ou supports portant des triangles et surmontés de flambeaux et de crêtes; le texte de l'"Ave Maria," en fer forgé et taillé, s'étendait d'un pilier à l'autre. Cette pièce était du même style que la grille faite pour la même chapelle, et que nous avons reproduite planche 75. Le lutrin de fer forgé est copié d'un vieux lutrin qu'on conserve à l'Hôtel Cluny, Paris.

L'origine du lutrin, qu'on place au centre du chœur, remonte à une époque très-reculée. Dom Doublet, dans son ouvrage "Antiquitez de l'Abbaye de Sainct-Denis en France," constate le fait, qu'à l'entrée du chœur de cette église était placé un aigle en cuivre, orné de figures représentant les évangélistes et autres personnages. Cet aigle y avait été placé par le roi Dagobert, qui l'avait fait enlever de l'église de Saint-Hilaire à Poitiers, après avoir fait détruire cette ville, par suite d'une révolte qui y avait éclaté. Ce lutrin a été doré par le fameux abbé Suger, au 12ème siècle. Lebœuf, dans son "Histoire du Diocèse d'Auxerre," parle de deux aigles faits en 1390 pour la cathédrale d'Auxerre. En 1400, Dubreuil fait mention d'un aigle et d'un lutrin en cuivre, que l'évêque Guillaume fit faire pour le chœur de l'église de Saint-Germain-des-Prés. L'aigle aux ailes plus ou moins étendues et placé sur un globe représente le symbole de St. Jean l'Évangéliste. D'après Durandus, ce symbole a été donné à St. Jean parce que son évangile porte l'empreinte des aspirations les plus élevées, et qu'il fait planer l'âme dans les sphères les plus sublimes. Le globe représente le monde, et, d'après ce qu'en dit Georgius, l'oiseau tient généralement sous ses serres un dragon ou un serpent. Il y a au collége d'Oscott, Birmingham, un lutrin à aigle de ce genre, qui date du 15ème siècle. Mais l'aigle, quoique d'un usage général, ne se trouvait pas exclusivement sur tous les lutrins. Du Cange parle de cygnes; et dans les "Antiquités de Durham" il est question d'un "lutrin d'airain, où on chantait l'Épître et l'Évangile, et qui portait sur le faîte un grand pélican doré, lequel, à force de coups de bec, fait couler le sang de sa poitrine pour nourrir ses petits: sur ses ailes étendues est placé le livre, dans lequel on lit les Épîtres et l'Évangile." Dans "les Anciens Rites de Durham" mention est faite d'un autre lutrin, moins grand, placé plus bas dans le chœur, et qui servait à porter le livre des moines pendant les matines et les autres offices. On conserve à Oxford, Norwich, Yeovil, Bristol, et dans plusieurs autres villes de l'Angleterre, de beaux lutrins d'airain, qui datent, pour la plupart, des 16ème et 17ème siècles. Les lions, sur lesquels ces lutrins reposent généralement, ont aussi une signification symbolique; cependant, ce n'est pas toujours chose facile que d'expliquer l'allégorie exactement. Quelquefois le lion est l'emblème du Christ, qui est de la tribu du "Lion" de Juda. En terme de blason, le lion couché signifie la souveraineté. Dans la sculpture romanesque, les évangélistes s'appuient presque toujours sur des lions couchés.

À la cathédrale de Narbonne on conserve un lutrin très-ancien en fer forgé, mobile et pliant, du même style que celui que nous avons reproduit ci-contre: il date probablement du 13ème siècle. Au 14ème siècle on avait des lutrins circulaires de bois appelés "Roue," formant un porte-livre qu'on pouvait tourner, élever et baisser à volonté, moyennant une vis ou quelque autre mécanisme. On en conserve dans quelques cathédrales d'Italie et d'Espagne des spécimens magnifiques. Dans le "Théâtre des Machines" de J. Bresson, Lyon, 1579, se trouve un dessin pour lutrin assez curieux par J. A. du Cerceau, élève d'Étienne Delaulne. Espérons qu'on remettra en usage pour les bibliothèques publiques les pupitres portables, et qu'on y ajoutera des poignées pour tenir le livre ouvert.

London. Throughout Lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
(Z 26 Wyndge Street)

JEWELLERY.

A. by Mr Phillips, London. B. by Messrs London & Ryder, London. C. by Mr Attenborough, London.

JEWELLERY,

BY MR. PHILLIPS, MESSRS. LONDON & RYDER, AND MR. ATTENBOROUGH, LONDON.

WE will at once give the awards of the International Jury, Class 33, to the exhibitors whose works we have selected for illustration in the accompanying plate, as a proof how much they merited permanent record. Mr. Phillips received a prize medal "for a very fine collection of corals, some set in bracelets of Etruscan design, good diamond-setting, and other works in jewellery and silver of merit." Messrs. London & Ryder a prize medal "for some creditable silver plate, and a good selection of jewellery. Among the jewels is an emerald weighing 377 carats, remarkable for its size, and a ruby weighing 101 carats." Mr. R. Attenborough received Honourable mention "for the general excellence of his silver plate, jewellery, &c."

From Mr. Phillips's important contribution we have selected for illustration a small gold tripod vase, richly chased in the Renaissance style, with foliage, musical trophies, &c., enriched with enamel-work, and studded with diamonds, rubies, emeralds, and pearls, and inlaid with lapis lazuli. The top was formed out of one fine oriental onyx furnished with a gold catch, in the form of a chimera. The other pieces consist of a gold bracelet in the same style, a beautiful opal set in brilliants forming the centre, representing the parting of Hector and Andromache; a gold plaque inlaid with a fine cameo by Girometti, surrounded with enamelled ornament in the Italian style; and a necklace formed with beads of oriental onyx, set with rubies, diamonds, emeralds, and pearl drops.

From the collection exhibited by Messrs. London & Ryder we have given a comb, tiara, bracelet, brooch, and earrings, in the Etruscan style, executed in gold and coral, very tastefully combined; a wreath of pink coral flowers and forget-me-nots, formed of turquoises; part of a *parure* made in pink coral, of exceedingly elegant design; and a fine cat's-eye, weighing 103 carats, formerly belonging to the King of Candy, set as a scarabæus in brilliants, the eyes being formed by rubies.

Mr. Attenborough kindly allowed us to complete our selection with a very beautifully worked gold necklace, containing fine mosaic medallions emblematic of Our Saviour, the four Evangelists, and other symbols as used in early Christian art; we regret having been unable to illustrate a *repoussé* silver vase, executed by one of our most promising young artists, Mr. Thomas Pairpoint; and a very fine landscape in mosaic, executed by Dies of Rome, in the year 1812.

We will add a few remarks concerning some of the stones used in the jewellery we have selected. The cat's-eye is a variety of Chalcedonic quartz, and is found principally in Ceylon. It is usually set *en cabochon*, and is valued according to its opalescence, which is caused by the presence of small parallel fibres of asbestos. It is often mentioned in old inventories: several cases occur in the inventory of the Duc de Berry, A.D. 1416; as, "gros yeulx de chat" and "œil de chat cler et net." In Italy it was called *bell' occhio*, but does not appear to have been much prized. The emerald throughout all ages of antiquity has been of high value, and had great virtues ascribed to it: worn round the neck, it put evil spirits to flight and preserved purity; it betrayed inconstancy by crumbling to pieces; gave the knowledge of future events and discovered secrets; bestowed eloquence and increased wealth, and restored memory and sight. The turquoise has always had a well-established reputation. Boetius de Boot, physician to Rudolphus II. (A.D. 1576—1612), states that it relieves headaches, reconciles lovers, appeases hatred, and pales at danger to the wearer. Ben Jonson, in his "Sejanus," writes, "And true as turkois in the dear lord's ring looks well or ill with him." It was esteemed the noblest of opaque stones, and two or three centuries ago every gentleman sought to wear a fine turquoise ring. The opal, as it united the colours of so many other gems, was supposed also to possess all their varied moral and healing powers: it was considered especially good for the eyesight. As regards coral, it has always been in great repute as an amulet. Brand, in his "Popular Antiquities, &c.," quotes thus from an old work:—"Witches tell that this stone withstandeth lyghtenyng, and putteth it, as well as whirlewindes, tempests and storms from ships and houses that it is in." Coral was a talisman against enchantments, witchcraft, venom, epilepsy, assaults of Satan, thunder, and tempests. The coral and bells, still used for children, originated with this idea, both scaring evil spirits. As to the Oriental ruby, called by the ancients *anthrax* and *pyrope*, from its reputed quality of glowing like a coal in the dark, it would need a volume to dilate on its marvellous merits.

BIJOUTERIE,

PAR M. PHILLIPS, MM. LONDON & RYDER, ET M. ATTENBOROUGH, LONDRES.

POUR rendre aux exposants dont nous reproduisons les ouvrages ci-contre toute la justice qui leur est due et la publicité qu'ils méritent, nous commencerons par énumérer les récompenses qne le Jury international, classe 33, leur a décernées. M. Phillips a reçu une médaille "pour une belle collection de coraux, dont quelques-uns étaient montés en bracelets dans le style étrusque; pour des montures de diamants et autres ouvrages de mérite en joaillerie et en argent." Messieurs London & Ryder ont obtenu une médaille "pour leur belle vaisselle et leur assortiment de joyaux; parmi lesquels se trouvait une émeraude, pesant 377 carats, remarquable pour sa grosseur, et un rubis de 101 carats." M. R. Attenborough a reçu une mention honorable "pour l'excellence de sa vaisselle et de sa bijouterie en général."

De la collection de M. Phillips nous avons reproduit un petit vase trépied, en or, richement ciselé, dans le style renaissance, de feuillages, de trophées musicaux, etc., enrichi d'émaux, garni de diamants, de rubis, d'émeraudes et de perles, et incrusté de lapis lazuli. Le dessus du vase était formé d'un seul onyx fin de l'Orient, garni d'un fermoir d'or représentant une chimère. Les autres pièces consistaient en un bracelet d'or, même style, dont le centre était formé d'une belle opale, entourée de brillants représentant les Adieux de Hector et d'Andromaque; une plaque d'or incrustée d'un beau camée par Girometti entouré d'ornements d'émail, style italien; et un collier formé de grains d'onyx oriental, garnis de rubis, de diamants, d'émeraudes et de perles en poire.

Parmi les objets exposés par Messieurs London & Ryder, nous avons choisi — un peigne, une tiare, une broche, des pendants d'oreille, style étrusque, faits d'or et de coraux admirablement combinés; une guirlande de fleurs en corail (rose-tendre) et de myosotis en turquoises; partie d'une parure en corail (rose-tendre), d'un dessin fort élégant; et un œil-de-chat, pesant 103 carats, qui avait appartenu autrefois au roi de Candie, monté en brillants et représentant un scarabée, dont les yeux étaient formés de rubis.

M. Attenborough a bien voulu nous permettre de compléter notre choix en reproduisant un collier d'or admirablement travaillé, garni de beaux médaillons en mosaïques représentant des allégories de Notre Sauveur, des quatre évangélistes et d'autres symboles de la première ère chrétienne.

Nous ajouterons quelques remarques sur plusieurs pierres fines employées dans la joaillerie de notre illustration. L'œil-de-chat est une variété du quartz calcédonique, et on en trouve surtout dans l'île de Ceylan. On le monte généralement en cabochon, et sa valeur varie selon le degré de son chatoiement, qui est causé par de petites fibres parallèles d'asbeste. Il en est souvent question dans les anciens inventaires; et dans celui du duc de Berry, 1416, on parle de "gros yeulx de chat" et d'un "œil de chat cler et net." En Italie on l'appelait *bell' occhio;* mais on n'en faisait pas beaucoup de cas. L'émeraude a, et a toujours eu, un grand prix, et les anciens lui attribuaient de grandes vertus. Portée au cou, elle mettait en fuite l'esprit malin et préservait la pureté; elle trahissait l'inconstance, en tombant en petits morceaux; elle révélait le futur et découvrait les secrets; elle donnait l'éloquence, augmentait les richesses, et rétablissait la mémoire et la vue. La turquoise jouit d'une réputation bien établie. Boetius de Boot, médecin de Rodolphe II (1576—1612), dit que la turquoise soulage les maux de tête, réconcilie les amants, apaise la haine, et elle palit lorsque quelque danger menace celui qui la porte. Ben Jonson, dans son "Séjanus," dit: "Et la turquoise dans la bague du cher lord a bonne ou mauvaise mine, selon la mine qu'il a lui-même." L'opale, qui réunit les couleurs de beaucoup d'autres pierres, passait aussi pour une gemme possédant différentes vertus morales et curatives, et on la croyait surtout excellente pour la vue. Quant au corail, il a toujours joui d'une grande réputation comme amulette. Brand, dans ses "Antiquités populaires," cite d'un ancien ouvrage le passage suivant:—"Les sorciers disent que cette pierre résiste à la foudre, l'écarte des maisons, qu'elle éloigne les tourbillons, les tempêtes et les orages des vaisseaux où elle se trouve." Le corail était le talisman contre les enchantements, la sorcellerie, le venin, l'épilepsie, les attaques de Satan, le tonnerre et les tempêtes. Le hochet de corail, jouet d'enfants, qu'on a encore de nos jours, a eu son origine dans l'idée que le corail, de même que les clochettes dont il est garni, écarte l'esprit malin. Quant au rubis oriental, appelé par les anciens *anthrax* et *pyrope*, à cause de la qualité qu'on lui attribue de luire dans l'obscurité comme un charbon ardent, il faudrait tout un volume pour en énumérer les vertus merveilleuses.

London: Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
[illegible]

DECORATIVE PORCELAIN

BY

MESSRS PHILLIPS & BINNS WORCESTER

RAFFAELLESQUE PORCELAIN,

BY MESSRS. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

ALTHOUGH we appreciate to its full extent the ability shown in the reproductions of former styles of ceramic art, such as the Italian Majolica, Old Sèvres, and others, we hail with peculiar pleasure all attempts at originality, and every new development of the manufacture, as calculated to lead to a purely English style, and to afford fresh scope for the artistic talent of our designers, modellers, and painters. At the time we are writing, we have been unable to obtain the official report of Class 35,—"Pottery and Porcelain;" but in the list of Jury awards for that class, we find this firm received a medal "for decorative porcelain," which seems to us a very inadequate notice of the remarkable productions of the firm, distinguished, as they were, for great variety and originality of design in Raffaellesque porcelain; very fine painting, after the manner of the Renaissance Limoges style and after nature; coloured *fictile* ivory, and delicately-painted porcelain.

To Mr. R. W. Binns, F.S.A., the indefatigable and well-informed partner and manager of this firm, is no doubt due much of the progress seen in its works, and by him also has been written the best review of all the contributions exhibited in this class, which was published in the November number of the "Practical Mechanic's Journal," 1862. The manufacture of the so-called "Raffaellesque porcelain" was originated by Mr. Binns about two years since; it was first publicly exhibited in the present Exhibition, and as it is so lately introduced, and as the pieces shown were greatly hurried on account of more pressing commissions, especially the Queen's service, which we have illustrated in Plate 299, we may reasonably expect that it will yet be greatly improved.

Besides the subjects which we have selected, the greater number of which were modelled by Mr. Kremer and Mr. Hadley, were to be seen a variety of smaller objects, characterized by much originality and fancy in design, and by careful, delicate execution. The largest piece produced was a small pilaster in the Renaissance style, with coloured arabesques on a white ground: its dimensions were 3 feet 6 inches by five inches in width, and it was valued at ten guineas; a price which seems capable of allowing the style to be introduced for purposes of internal decoration.

Some of the parian statuettes by Messrs. Phillips & Binns were of great merit, and we were particularly struck with the reduced copy of Durham's statue of Robert Stephenson, the great engineer. The parian fictile ivory, and oxydized silver, gold, and bronze ware, were also very interesting, as showing the capabilities of the art. The processes required in producing this ware demand frequent firings and great care. The enamel paintings, for which this firm has obtained the highest reputation, were unsurpassed by any in the Exhibition. Mr. Binns was the first manufacturer in this country to introduce the style of the Limoges enamels *en grisaille* of the Renaissance period; being led thereto by the suggestions and remarks of the late Sir E. Lechmere, when on a visit to the works in the year 1853. How rapidly, and with what success, Mr. Binns brought this style forward, may be judged from the fact that at the Paris International Exhibition, 1855, Mr. Bott, a student of one of the Government Schools of Art, obtained the first prize medal for enamel-painting, executed by Messrs. Phillips & Binns. The style of art adopted by the firm is not a mere revival and imitation of the works, however fine they must be allowed to be, of L. Limousin, P. Reymond, the Courtois, and the Penicauds; but a free rendering of original subjects, and copies of the severer schools of Flaxman, Ary Scheffer, and other modern artists: the plaque painted *en grisaille*, after Ary Scheffer's "Francesca di Rimini," may be cited as one of the finest examples of enamel-painting in the Exhibition. The coloured porcelain manufactured by this firm was distinguished by great beauty of decoration. The small vases, tazzas, &c., ornamented with medallions containing coloured portraits on a gold ground, the body of each piece being of a very delicate turquoise blue, bleu de roi, and sometimes simply white, were peculiarly pleasing and attractive, both as regards form and colour. We noticed also, as being of great artistic merit, a very pretty service, painted with the favourite flowers of the Princess Alice, a marriage present from the Honourable Emily Cathcart to the Princess of Hesse; and among other porcelain, ornamented with various paintings, a copy after Landseer's "Forge," and some game by the late Mr. Bradley. In the letter-press accompanying Plate 299 will be found a notice of the Queen's dessert service, and a brief history of this old-established Worcester house.

PORCELAINE RAPHAËLESQUE,

PAR MM. PHILLIPS & BINNS, WORCESTER.

QUOIQUE personne n'apprécie plus que nous le talent déployé dans la reproduction des anciens styles de l'art céramique, tels que la Majolique italienne, le Vieux-Sèvres et autres, nous voyons, avec un plaisir tout particulier, toute tentative qui vise à l'originalité, ainsi que tout développement de cet art, qui donne quelque espoir à la production d'un style purement britannique, et ouvre, en même temps, une nouvelle carrière au talent artistique des dessinateurs, des modeleurs et des peintres anglais. Au moment où nous écrivons, il nous est impossible de nous procurer le rapport officiel de la classe 35 (Poterie et Porcelaine); mais nous trouvons, en parcourant la liste des récompenses décernées par le Jury de cette classe, que Messieurs Phillips & Binns ont obtenu une médaille "pour leur porcelaine décorée;" il nous semble que ces fabricants méritaient, outre la médaille, des éloges tout spéciaux de la part du Jury pour leurs remarquables productions, surtout pour la grande variété et l'originalité des dessins de leur porcelaine Raphaëlesque; pour leurs belles peintures dans le style des porcelaines de Limoges de l'époque de la renaissance, ainsi que d'après nature; pour leur porcelaine en imitation d'ivoire; et enfin pour leur porcelaine peinte d'une manière si délicate.

C'est à M. R. W. Binns, membre de la Société des Arts, l'associé infatigable et bien informé, en même temps que le directeur de cette maison, que sont dus, probablement, en grande partie, les progrès qu'elle a faits dans l'art céramique; et c'est à M. Binns aussi que nous devons la meilleure revue qui ait été publiée sur les objets de la classe 35,—revue qui a paru dans le numéro de novembre 1862 du "Practical Mechanic's Journal." L'idée première de produire la porcelaine dite Raphaëlesque appartient à M. Binns; il l'a mise en pratique il y a environ deux ans, et c'est à l'Exposition de 1862 que cette porcelaine a été exposée publiquement pour la première fois; comme les pièces soumises alors aux regards du public ont été fabriquées à la hâte, à cause de commandes plus pressantes,—telle que le service de la Reine, que nous reproduisons à la planche 299,—nous avons tout lieu d'espérer que ce nouveau genre de porcelaine pourra être encore grandement amélioré.

Outre les objets que nous avons choisis pour notre illustration, dont le plus grand nombre a été modelé par M. Kremer et par M. Hadley, Messieurs Phillips & Binns avaient à l'Exposition une grande variété d'objets plus petits, dans le même style, caractérisés tous par une grande originalité et une grande variété dans les dessins et par une exécution des plus délicates et des plus finies. L'objet le plus grand que ces fabricants eussent dans ce genre, était un petit pilastre dans le style de la renaissance, coloré sur un fond blanc: il avait 3 pieds 6 pouces de hauteur sur cinq pouces de largeur, et il était évalué à dix guinées,—prix qui nous paraît assez modéré pour permettre l'emploi de ce genre de porcelaine dans les décorations intérieures.

Quelques-unes des statues de parian de Messieurs Phillips & Binns étaient d'un grand mérite, surtout celle représentant, sur une échelle réduite, la statue par Durham, du grand ingénieur Robert Stephenson. Les objets de parian en imitation de l'ivoire, et ceux imitant l'argent oxydé, l'or et le bronze, avaient un grand intérêt comme spécimens de ce que peut produire l'art céramique. La production des objets de ce genre demande l'application fréquente de l'action du feu, et exige les plus grands soins. Les peintures sur émail, pour lesquelles cette maison jouit d'une haute réputation si bien méritée, étaient sans rivales à l'Exposition. M. Binns fut le premier fabricant de l'Angleterre qui introduisît le style des émaux en grisaille de Limoges de la période de la renaissance; il fut amené à prendre cette détermination par suite des suggestions et des remarques que lui fit Sir E. Lechmère, lors d'une visite de ce dernier à la manufacture de Worcester, en 1853. On peut juger avec quelle rapidité et en même temps avec quel succès M. Binns a introduit ce style, en se rappelant que M. Bott, un étudiant d'une des écoles du gouvernement britannique pour l'étude des arts, a obtenu à l'Exposition de 1855 à Paris la médaille de première classe pour peintures sur émail exposées par Messieurs Phillips & Binns. Le style adopté par cette maison n'est nullement une simple rénovation imitative des ouvrages, excessivement beaux, du reste, et d'un très-grand mérite intrinsèque, de L. Limousin, de P. Reymond, des Courtois et des Penicaud; mais bien une reproduction libre de sujets originaux, et de copies des ouvrages de Flaxman, d'Ary Scheffer et d'autres artistes modernes: la plaque peinte en grisaille d'après "Francesca di Rimini," par Ary Scheffer, était certainement un des plus beaux spécimens de peintures sur émail qu'il y eût à l'Exposition.

PORCELAIN CLOCK & ORNAMENTAL GLASS.

BY

LAROCHE & PANNIER PARIS. A BY E S MONOT PARIS

ORNAMENTAL GLASS-WARE AND PORCELAIN,

BY LAHOCHE & PANNIER, PARIS; AND M. MONOT, PANTIN (SEINE).

PRIZE MEDALS were awarded by the International Juries of Classes 34 and 35 to both the exhibitors whose works are illustrated in the accompanying plate.

MM. Lahoche & Pannier have long been favourably known for their productions in porcelain and glass; if not manufactured by them, at least executed to their order and from their designs. Besides their success in the present Exhibition, they received a prize medal at the first International Exhibition of 1851, and a medal of the first class at Paris in 1855.

M. Monot has the merit of being one of the few French manufacturers who gave us an opportunity of judging of the general state of the glass-worker's art in France, especially for flint glass ornamented for table use. M. Monot obtained Honourable mention at Paris in 1855, and his award of a prize medal in the present Exhibition is not only a just recompense for the numerous important and elegant pieces exhibited by him, but is an earnest of still greater success in the future. We might have chosen larger pieces which would have done more justice to this gentleman's productions, but we could have selected none more fanciful in design and appropriately ornamented than the little vase shown in our engraving.

The clock which we have given from the contribution of MM. Lahoche & Pannier was very prettily designed in blue and white porcelain (*pâte tendre*), made by M. de Bettignies at Saint-Amand (department du Nord), decorated with groups of Venus and little loves, painted in *grisaille* and slightly coloured flesh-tints; the whole being well composed and adjusted, and a good specimen of the style. The rest of the subjects illustrated are in glass; the jewelled plates and ice or flower bowls, ornamented with bronze-gilt and jewelled bands, presenting a very delicate and yet rich appearance. These exhibitors contributed, moreover, a large number of important works, such as we always admire in their well-known establishment, when taking a stroll through the Palais Royal.

If in one branch of manufacture—that of pottery—we may observe how science and art combined can transmute the very clay beneath our feet into objects which are not only full of instruction to the student of history and of art, but which are carefully preserved in public museums as being amongst the most valuable relics of the past, we are still more struck with the magic power of the glassmaker, glass being one of those substances which most remarkably attests the ingenuity and art of man.

Of all the materials manufactured by us, what can compare in beauty, lightness, delicacy, and brightness with glass? Delicate, fragile, and pellucid, it bears indeed small traces of the hard and opaque materials from which it is produced. In this respect it resembles those beautiful flowers which spring from dull-coloured seed. And then how important is its use to mankind. It vies with jewels in brilliancy and colour; far outshines silk in its glossy threads; glitters and sparkles at the festive board; refracts light in countless rays of beauty; reflects the face of beauty; protects us from the wind and rain; affords us the means of producing tropical plants in a northern clime; makes us acquainted with the most minute and deeply-hidden secrets of nature; destroys space, bringing the most distant objects to our ken, and reveals to us the majesty of the entire universe.

As regards the imitation of jewels in glass, and their application to works both of fine and industrial art, it was one of the most common practices during the Middle Ages; nor can we read of the immense amount of precious stones used for personal adornment at that epoch, without feeling strongly inclined to suspect that a great number of them were fictitious. It is certain that most of the objects used for ecclesiastical purposes were rendered rich in appearance by these means. The application of imitation gems to pictures was also common; Cennino Cennini, in his "Trattato della Pittura," written in the 14th century, expressly mentions them, and describes the method of attaching them to pictures. Several paintings enriched in this manner are still preserved; amongst which may particularly be mentioned a fine piece by the Venetian, Carlo Crivelli (15th century), in the Brera gallery at Milan. This practice, we may add, led no doubt to the early style of Limoges Renaissance enamel-painting, *à paillettes*, but fell into disuse when the painter, relying more on his own powers, disdained to attract attention by such mechanical means.

VERRERIE ET PORCELAINE DECOREES,

PAR LAHOCHE & PANNIER, PARIS; ET M. MONOT, PANTIN (SEINE).

LES Jurys des classes 34 et 35 ont décerné une médaille à Messieurs Lahoche & Pannier, et à M. Monot, exposants dont nous avons reproduit les ouvrages sur la planche ci-contre.

Messieurs Lahoche & Pannier sont favorablement connus depuis longtemps pour leur porcelaine et leur verrerie, — objets qu'ils ne fabriquent pas eux-mêmes, il est vrai, mais qui sont manufacturés selon leur commande et d'après leurs dessins. Outre la récompense honorifique qu'ils ont obtenue à l'Exposition de 1862, ils avaient reçu une médaille à l'Exposition universelle de Londres en 1851, et une médaille de première classe à celle de Paris en 1855.

M. Monot a le mérite d'être du petit nombre des manufacturiers français qui nous ont donné l'occasion de juger de l'état général de l'art du verrier en France, surtout à l'égard des cristaux décorés, pour l'usage de la table. M. Monot a obtenu une mention honorable à Paris en 1855, et la médaille qui lui a été décernée à l'Exposition de 1862 est non-seulement une juste récompense qui lui était due pour le nombre, l'importance et l'élégance des objets qu'il a exposés, mais aussi un gage, pour nous, de ses succès encore plus grands à venir. Nous aurions pu choisir pour notre illustration de plus grandes pièces que celle que nous avons reproduite, qui auraient rendu plus de justice aux productions de ce fabricant, mais nous n'aurions pu faire choix d'aucune, dont le dessin fût plus varié et les ornements plus judicieux que le petit vase de notre planche.

La pendule que nous avons reproduite de Messieurs Lahoche & Pannier, était en porcelaine bleue et blanche (pâte tendre) et d'un charmant dessin; elle était décorée de groupes représentant Vénus et de petits amours peints en grisaille, et dont les chairs étaient légèrement colorées; le tout formait une excellente composition, dont les parties s'harmonisaient parfaitement entr'elles. Les autres objets de notre illustration sont en verre; les assiettes, ornées de pierres précieuses, les bols pour servir la glace, et les bouquetiers, décorés de bandes en bronze doré, ornées de pierres fines, présentaient un coup d'œil délicat et riche en même temps.

Si, en réfléchissant sur l'art de la poterie, nous sommes émerveillés des résultats que la science et l'art combinés ont obtenus, en changeant l'argile, que nous foulons sous nos pieds, en objets qui non-seulement servent à l'instruction de ceux qui se livrent à l'étude de l'histoire et des arts, mais encore sont soigneusement conservés dans nos musées publics comme de précieux souvenirs du passé; nous sommes frappés d'un étonnement bien plus grand, en réfléchissant sur la puissance magique du verrier.

De toutes les substances que nous fabriquons, quelle est celle qui puisse être comparée au verre pour la beauté, la légèreté, la délicatesse et l'éclat? Délicat, fragile et pellucide, le verre conserve bien peu de traces des substances dures et opaques dont il est produit. De plus, à combien d'usages importants ne l'employons-nous pas? Il rivalise avec les pierres fines en éclat et en couleur; brille et étincelle sur la table des festins; reflète la lumière en rayons resplendissants de beauté; réfléchit les traits des belles; nous garantit du vent et de la pluie; nous donne les moyens d'élever des plantes tropicales dans un climat septentrional; nous dévoile les secrets les plus cachés de la nature; annihile l'espace, en rapprochant à la portée de notre vue les objets les plus éloignés, et enfin, nous révèle la majesté de l'univers entier.

Quant à son usage comme imitation de pierres fines, nous dirons que, pendant le moyen-âge, il était habituel d'orner les œuvres artistiques et industrielles avec *strass*, et nous ne pouvons lire les ouvrages qui parlent de l'immense quantité de pierres précieuses, dont on se servait à cette époque pour ornements personnels, sans être fortement inclinés à croire que ce n'étaient, en grande partie, que des pierres fausses; il est certain, du moins, qu'on employait généralement ces dernières dans l'ornementation des objets dont on se servait dans les cérémonies religieuses, pour leur donner un air de richesse. L'emploi des pierres fausses dans les ornements des tableaux était tout aussi général: Cennino Cennini, dans son "Trattato della Pittura," écrit dans le 14ème siècle, en parle d'une manière toute spéciale et décrit la manière de les fixer aux tableaux. On possède encore plusieurs tableaux enrichis de ces sortes d'ornements; parmi lesquels nous mentionnerons un beau tableau par le Vénitien Carlo Crivelli (15ème siècle), qui se trouve dans la galerie Brera à Milan. Ajoutons que c'est cet usage, sans doute, qui a donné naissance au style de peintures sur émail, à paillettes, du commencement de l'époque de la renaissance de Limoges; mais qui tomba en désuétude lorsque le peintre, plus confiant dans sa propre puissance d'artiste, dédaigna d'attirer l'attention par de tels moyens mécaniques.

Photogravure Published by Th. v. N. & Description.
E. Warneg. direx.

AN ALBUM COVER

BY

RUDEL & SCHINDLER, VIENNA

AN ALBUM-CASE,

BY MESSRS. BREUL & ROSENBERG, VIENNA.

AUSTRIA was comparatively unrepresented in the Great Exhibition of 1851 as regards works of the present class; but in 1862 the Austrian productions—consisting principally of portfolios, writing-cases, despatch-boxes, bags, and sets for the writing-table, all in leather, no wooden dressing-cases having been exhibited — were, it is stated in the official Report of Class 36, "worthy of all credit, and deserving of high commendation. The improvement achieved in this branch of manufacture is very marked, and likely to produce exceedingly useful results."

Messrs. Breul & Rosenberg were among the largest contributors, and obtained a prize medal from the International Jury for "excellence of workmanship:" a medal was also awarded them in Class 28 D for leather binding. The fine album or print-case which we have selected for illustration was over three feet in length, and valued at £100. It was composed of ebony, with steel-chased ornament on white leather; in the centre is a female figure, attended by the winged genii of Poetry and Art, executed in a novel manner by means of broadly-incised black contours on metal gilt, set in blue enamel: the monograms, also in enamel, are those of Gœthe and Kaulbach.

Messrs. Breul & Rosenberg also exhibited some very clever and quaint pieces: an inkstand, candlesticks, seal, paper-cutter, &c., formed of saddles, horses' hoofs, and other stable gear; and a case, of the same class, to contain sporting prints, in which all the attributes of the field and race-course were very cleverly made use of as ornaments. One of the most elaborate works exhibited by them was the so-called "Oxford Bible," richly ornamented with enamel-work, and studded with jewels, made expressly for the International Exhibition.

The Austrians were particularly strong in these album or print-cases, which were mostly made of leather and wood. Besides those which we have illustrated in the present plate and in Plate 98, the Messrs. Rollinger Brothers exhibited a very large case, manufactured by them expressly for the Exhibition, and intended to show the resources of their establishment. This fine work was subsequently presented by them to the City of London.

We will take this opportunity of reviewing some of the more remarkable pieces of industrial art in the Austrian department, which we have not already been enabled to notice; such as — the bronze and enamel table by J. Chadt, of Vienna, ornamented with medallions allegorical of Day and Night, Morning and Evening, with the zodiacal circle for a border, executed in the same peculiar manner as the medallions on Messrs. Breul & Rosenberg's album-case. The excellent carved wood furniture in the Renaissance style by P. Schmidt, cabinet-maker to the court, Vienna. The small wood cabinet carved with subjects from the history of Reynard the Fox, in a very spirited and delicate manner by F. Schönthaler, wood-carver, of Vienna. The well-designed parquetry-work of F. & M. Podany, joiners, of Vienna. The wood carving by Peter Nocker, of Botzen, in the Tyrol, representing a scene in an Alpine inn, very cleverly cut and full of character. The cast and wrought iron ornamental work by the Prague Association for Iron Manufacture. The coloured earthenware of the late V. Huffsky, of Hohenstein, Bohemia: some of the vases, ornamented with flowers on a plain ground, were very pretty; the coloured statuettes, however, were not so satisfactory; still this peculiar style of ware might be made very suitable as an ornamental adjunct to terraces and gardens. One of the most remarkable pieces in the Exhibition was the coloured earthenware stove, about fourteen feet high, in the Renaissance style, but somewhat rococo and angular in composition, by F. Erndt, of Vienna. The quaint and cheap vases and figures of C. Behr, of Karlsbad, produced by precipitating the carbonate of lime contained in the Karlsbad mineral waters on prepared forms or natural objects. The massive, but somewhat brass-overladen, fancy ware of F. Griensteidl, of Vienna. The carved meerschaum pipes; among which were particularly noticeable those of P. Beisiegel, turner, of Vienna; the most artistic, however, of the entire collection being perhaps "Titania and Bottom," exhibited by F. Jaburek, and "an imperial procession" by E. Schmidt, turner, both from Vienna. The ornamental work in horn by Maurer Brothers, Vienna, consisting of chandeliers, mirrors, gun-stands, &c., fitted for a country mansion. The suit of jewels in filigree for an Hungarian costume, by D. Egger, of Pesth. The garnet-work of H. Grohmann, of Prague. The diadem, plume, &c., in brilliants, of F. Kobek, of Vienna; and finally, the moderator lamp-stands of R. Ditmar, some of which were very artistically designed.

ÉTUI D'ALBUM,

PAR MESSIEURS BREUL & ROSENBERG, DE VIENNE.

L'AUTRICHE n'avait à la grande Exposition de 1851, comparativement parlant, rien qui pût la représenter dignement dans cette classe. Mais en 1862 le même empire exposa une collection remarquable d'objets de cette espèce, tous en cuir; car il n'y avait pas même un nécessaire de toilette qui fût entièrement en bois. Tous ces produits, consistant principalement en portefeuilles, boîtes à dépêches, pupitres, sacs et assortiments de papeterie, sont désignés dans le rapport du comité pour la classe 36 comme "dignes des plus grands éloges, et de nature, par leur supérieure exécution, à amener de très-utiles améliorations dans cette branche d'industrie."

Messieurs Breul & Rosenberg ont exposé une quantité considérable d'objets, qui leur ont valu une médaille d'honneur du Jury international, pour "l'excellence du travail." Ils ont, en outre, obtenu une autre médaille dans la classe 28 D, pour reliure en cuir. Le bel étui pour album que nous avons choisi pour notre planche avait plus de trois pieds de long et était évalué à 100 livres sterling. Il était en ébène, orné d'acier ciselé appliqué sur cuir blanc; au milieu il y avait une figure de femme entourée des génies ailés de la Poésie et des Arts; ce groupe, d'une exécution tout originale, était formé au moyen de contours noirs profondément incisés, côtoyant une dorure sur métal, sur un fond émaillé en bleu; les chiffres, également en émail, étaient ceux de Gœthe et de Kaulbach.

Messieurs Breul & Rosenberg ont aussi exposé diverses pièces d'une exécution remarquable et fort bizarre, telles qu' écritoires, chandeliers, couteaux à papier, etc., en forme de selles, de sabots de cheval et d'autres types du même genre, comme aussi un étui dans le même style pour des gravures du *sport*, sur lequel tous les attributs de la chasse et de la course se trouvaient arrangés de manière à servir d'ornements. Un de leurs plus beaux ouvrages à l'Exposition était leur "Bible d'Oxford," ornée de riches émaux et incrustée de pierres fines, exécutée expressément pour l'Exposition internationale.

Nous saisirons cette occasion pour passer en revue quelques-unes des pièces les plus remarquables de l'exposition autrichienne que nous n'avons pu mentionner jusqu'ici; telles que: la table bronze et émail par J. Chadt, de Vienne, ornée de médaillons allégoriques du Jour et de la Nuit, du Matin et du Soir, avec un zodiaque pour bordure, exécutés de la même manière originale que les médaillons de l'étui pour album de Messieurs Breul & Rosenberg; l'excellent ameublement en bois sculpté, dans le style de la renaissance, par P. Schmidt, ébéniste de la cour de Vienne; le petit cabinet en bois sculpté, représentant des épisodes de la vie de Maître Renard, traités d'une manière très-fine et très-spirituelle, par F. Schönthaler, sculpteur en bois de Vienne; le travail de parqueterie de F. et M. Podany, menuisiers de Vienne, d'une belle composition; la sculpture sur bois de Peter Nocker, de Botzen, dans le Tyrol, représentant une scène dans une auberge des Alpes, tracée avec talent et pleine de caractère; les ornements en fer de fonte et de forge exposés par la Société des Hauts Fourneaux de Prague; les poteries de couleurs de feu V. Huffsky, de Hohenstein, en Bohème: quelques-uns des vases ornés de fleurs sur un fond uni étaient fort jolis, mais les statuettes en couleur n'en approchaient pas pour le mérite; toutefois, ce genre de poterie particulière pourrait servir très-avantageusement à l'ornement des terrasses de nos jardins. L'une des pièces les plus remarquables de l'Exposition était encore le poêle en faïence, haut de près de quatorze pieds, dans le style de la renaissance, mais quel que soit peu rococo et anguleux dans sa composition, de la fabrique de F. Erndt, de Vienne. Nous avons aussi remarqué les vases et les figures si bizarres et si bon marché de C. Behr, de Karlsbad, produits en précipitant le carbonate de chaux contenu dans les eaux minérales de Karlsbad, sur des types préparés ou sur des objets naturels; les ornements massifs, mais un peu surchargés de cuivre, de F. Griensteidl, de Vienne; les pipes d'écume sculptées, particulièrement celles de P. Beisiegel, tourneur, de Vienne; et les deux pièces les plus remarquables de toutes, peut-être, sous le rapport artistique, "Titania et Bottom," de F. Jaburek, et une procession impériale, de E. Schmidt, — tous deux tourneurs de la même ville; les objets d'ornementation en corne par les frères Maurer, de Vienne, consistant en lustres, miroirs, porte-fusils, etc., destinés à un château de province; la parure de bijoux en filigrane, pour un costume hongrois, par D. Egger, de Pesth; les grenats de H. Grohmann, de Prague; le diadème, panache, etc., en brillants, de F. Kobek, de Vienne; et enfin, les piédestaux de lampe de R. Ditmar, dont quelques-uns étaient d'une composition artistique très-ingénieuse.

London: Eyre & Spottiswoode, Chromolithographers to the Queen. Published by Day & Son, Lithographers to the Queen.
E. Warren, Direx.

CARPETS
FROM
TURKEY

CARPETS FROM TURKEY.

TURKEY forwarded to the Exhibition of 1862 a large contribution of carpets of every description, which, whether for richness and harmony of colour, good design, and excellent make, fully sustained the reputation which that country has so long held for woven fabrics. There were upwards of forty-six exhibitors in this class (22); and prize medals were awarded collectively to the manufacturers of Phillipopoli, Salonica, Saroukhan, and Ushak. The large woollen carpets, which have been in such repute for centuries, known generally as Smyrna carpets, are not made in that city, but exported thence only, from the principal seats of the manufacture, Saroukhan and Ushak. These more nearly resemble the best Indian carpets, and formed the models on which our own Axminster and other carpets in the 18th century were made: rich and deep in colour, the pattern being mostly lost in the general effect, they differ materially in style from those which we have selected for illustration, which are characterized by more thoroughly national patterns, in which the zigzag designs, and bold yet well-arranged colours, are very striking. They are made by nomad tribes throughout the empire, the women mostly working on them in winter, when not occupied in their agricultural or pastoral pursuits. M. Gadben, who was indefatigable in his duties as superintendent of the Turkish court, and to whom we are indebted for much useful information, states that a carpet 18 feet by 4 feet 6 inches would sell on the spot at about £3. They are generally made of wool, or sometimes of wool and cotton mixed. However much the carpets of India, Turkey, Persia, and North Africa may differ in quality, they are all produced by the same simple and ancient method, forming work which for beauty, durability, and even mechanical perfection, has never been surpassed. The loom in which these carpets are made consists of two wooden standards, or planks, placed at some distance apart, which support a roller at the top, upon which the warp is wound; and about two feet from the floor is placed another roller, round which the carpet is turned as it is made. The work is done entirely by hand, and each tie passes across the face of two warp-threads round the back, and has the ends drawn up between them. When a row of ties has been completed, a shed is formed in the warp, and the shoot is then passed from right to left, and returned, binding the whole together, and is then beaten down to a horizontal level by hand-beaters. Plain carpets are thus made in one piece of the largest dimensions. The number of colours that can be used is unlimited, and any design can be copied with great accuracy. The most costly and magnificent carpets of Europe are made upon the same principle as the above; such as the splendid productions of the Gobelins; those of Tournay, in Belgium; Deventer, in the Netherlands; Aubusson, France; Wilton, and the old Axminster carpets. (Official Report, Class 19, 1851.)

The introduction of Turkey carpets in Europe is of very early date. In De Barente's "Dukes of Burgundy" mention is made, A.D. 1398, of "twelve velvety carpets of the country of Turkey, ten of which are small, and two of medium size." In the inventory of the Queen Clémence, A.D. 1328, the "tapis velu d'outremer," and "tapis velu de Rommenie" (Roumelia), are doubtless Turkey carpets. M. De Laborde states that "oultremer" means always the Levant; and in Rommenie, or Roumelia, are included all those provinces wrested by the Turks from the Western empire, where the Roman language had been in vogue. Archbishop Parker, A.D. 1575, possessed a Turkey carpet for the presence-chamber, five yards long by $2\frac{3}{4}$ yards broad, valued at £3. In the inventory of Hengrave Hall, A.D. 1603, carpets of Turkey-work occur frequently. Turkey carpets placed before the communion-table are frequently mentioned in the reigns of Elizabeth and James I. It is stated in the second volume of Hakluyt's Voyages, that Morgan Hubbelthorne, a dyer, was sent to Persia, at the expense of the city of London, to learn the arts of dyeing and making carpets, as practised there. In Beaumont and Fletcher's comedy of the "Coxcomb," written about this period, we find: "Take care my house be handsome, flowers for the window; and the Turkey carpet." Barnaby Goodge, in his English version of Naogeorgus, writes, "and upon Turkey carpets lay him downe full tenderly." In 1660 Turkey carpets are advertised for sale; and at this period our commerce with the East had become so extended as to render them much less rare. In the 17th and 18th centuries the Levant or Turkey Company, which was incorporated in the year 1581, traded in these carpets. The East-India Company also imported "rich carpets of Persia and Cambaya;" and Oriental carpets formed the models of all the earliest manufactures in this country.

TAPIS DE TURQUIE.

LA TURQUIE avait à l'Exposition de 1862 une vaste collection de tapis de toute espèce, qui, pour la richesse et l'harmonie des couleurs, la beauté du dessin et la perfection du tissu, justifiaient pleinement la haute réputation dont jouit depuis longtemps ce pays. Il y avait près de cinquante exposants dans cette classe (22) ; et le Jury a décerné des médailles d'honneur, collectivement, aux fabricants de Phillipopoli, de Salonique, de Saroukhan et d'Ushak.

Les grands tapis de laine, renommés depuis des siècles et connus sous le nom de tapis de Smyrne, ne se fabriquent pas dans cette ville, mais y sont importés de Saroukhan et d'Ushak, les deux principaux centres de cette manufacture. Ces tapis se rapprochent singulièrement des meilleurs tapis des Indes, et ont servi de modèle pour nos tapis d'Axminster et autres du siècle dernier : riches et foncés en couleur, d'un dessin vague et presque perdu dans l'effet général, ils diffèrent matériellement de ceux que nous avons choisis pour notre planche, et dont le style porte un caractère bien plus national, avec leurs dessins en zigzag et leurs couleurs tranchantes, arrangées, cependant, avec une certaine harmonie. Ces tapis sont fabriqués par les tribus nomades qui parcourent ce vaste empire, et particulièrement par les femmes, lorsque les champs ou les troupeaux ne leur fournissent plus d'occupation. M. Gadben, qui était infatigable dans ses fonctions de surintendant à la cour de Turquie, et à qui nous devons nombre de renseignements intéressants, dit qu'un tapis de dix-huit pieds de long sur quatre et demi de large se vend sur les lieux environ trois livres sterling ; ils sont généralement tout en laine, mais quelquefois mélangés de coton. Quelle que soit la différence qui existe, pour la qualité, entre les tapis de l'Inde, de la Turquie, de la Perse et du nord de l'Afrique, ils se fabriquent, néanmoins, tous d'après la même méthode simple et primitive, et forment des tissus qui, pour la beauté, la durée et même la perfection du travail, n'ont jamais encore été surpassés. Le métier sur lequel ils se font consiste en deux montants de bois (ou planches) placés à quelque distance l'un de l'autre, et supportant un rouleau transversal, sur lequel est montée la chaîne. Un autre rouleau, suspendu à environ deux pieds du sol par l'extrémité des fils, sert à enrouler le tapis à mesure qu'il se fait. Le travail s'exécute entièrement à la main ; et c'est ainsi qu'on travaille les tapis aux Gobelins, à Tournay en Belgique, à Deventer dans les Pays-Bas, à Aubusson en France, à Wilton, etc. (Rapport officiel, classe 19, 1851.)

L'introduction des tapis de Turquie en Europe est d'une date assez reculée. Dans l' " Histoire des Ducs de Bourgogne " (1398), De Barente fait mention de " douze tapis du pays de Turquie, dont dix petits et deux de grandeur moyenne." Dans l'inventaire de la reine Clémence (A.D. 1328), les " tapis velus d'outremer " et " tapis velus de Rommenie " (Roumélie) sont, sans aucun doute, des tapis de Turquie ; de même que les " tapis velours d'oultremer, pour placer sur le devant du maître-autel, les jours de feste," ainsi qu'il est décrit dans l'inventaire de l'église du Saint-Sépulcre, A.D. 1379. M. de Laborde établit que " oultremer " veut toujours dire *le Levant*, et par Rommenie, ou Roumélie, on comprenait toutes les provinces conquises par les Turcs sur l'empire d'Occident, lorsque la langue romaine était en vogue. En Angleterre, dans l'année 1575, l'archevêque Parker possédait un tapis de Turquie pour la salle du trône. Dans l'inventaire de Hengrave-Hall, A.D. 1603, il est souvent fait mention de tapis, " ouvrage de Turquie." Sous les règnes d'Élisabeth et de Jacques I^{er}, on parle fréquemment de tapis de Turquie placés devant la sainte table. Dans le second volume des Voyages de Hakluyt, nous lisons que Morgan Hubbelthorne, teinturier, fut envoyé en Perse, aux dépens de la cité de Londres, pour y apprendre l'art de teindre et celui de fabriquer les tapis, comme ils s'exercent dans ce pays. Dans la comédie du " Fat," de Beaumont et Fletcher, écrite vers le même temps, nous trouvons : " Ayez soin que ma maison soit belle, qu'il y ait des fleurs sur la fenêtre et un tapis de Turquie." Barnaby Goodge, dans sa version anglaise de Naogeorgus, écrit : " Et sur un tapis de Turquie on l'étendit bien mollement." En 1660 on trouve des annonces de tapis de Turquie à vendre ; et à cette époque notre commerce avec l'Orient ayant pris plus d'extension, l'introduction de ces tapis était beaucoup plus considérable. Dans le 17ème et le 18ème siècle, la compagnie de la Turquie et du Levant, constituée depuis l'année 1581, faisait un grand commerce de ces tapis. La compagnie des Indes importait aussi de " riches tapis de Perse et de Cambaye ; " et les tapis orientaux ont servi de modèle dans le commencement, à toutes les manufactures de l'Angleterre.

FURNITURE-COVERINGS,

BY BERCHOUD & GUÉREAU, PARIS.

AMONG the numerous beautifully designed furniture-hangings sent from France to the Exhibition, those contributed by the above-named firm were remarkable for the good taste displayed in them. The International Jury of Class 21 awards Messrs. Berchoud & Guéreau a prize medal "for tapestry, furniture-coverings, and hangings, made by the Jacquard process, of most deserving merit, in perfect taste and colour." This firm, though only established about nine years since, received a medal of the second class at Paris in 1855, and its progress since then promises well for its future advancement.

Not only were the designs of M. Berchoud & Guéreau in excellent taste, but their dyes also were of very good colour. Mr. H. S. Way, one of the official Reporters on Class 21 in the Exhibition of 1862, observes, that "among the most remarkable features connected with dyeing, is the comparatively recent discovery and introduction of the universally-admired shades of mauve, purple, and magenta, from coal tar. Until 1856 the dyer was dependent for his purples on orchil, sometimes called 'cudbear,' a substance obtained by steeping a peculiar kind of lichen in a preparation of ammonia. In 1856, M. Marnas, of Lyons, found that by treating the lichens in a different and more elaborate manner, a purple-lake was produced, which afforded a colour better fitted to withstand the action of acids and light. This lake is known as French purple, or orchelline. A good colour is also obtained on wool from a liquor made with equal parts of orchelline and oxalid acid. In the same year Mr. Perkin discovered his now well-known colour, the aniline purple. It is no exaggeration to say, that the introduction of this one colour has been a greater boon to the dyer than all the other inventions (of this description) of the last ten years. The substance named 'aniline' was formerly known to exist in indigo. Its presence in coal tar was discovered by Dr. Hoffmann. Mr. Perkin, a pupil of his, found by accident, that when its sulphate was treated with bichromate of potash, it formed a beautiful purple. At the time of the last Exhibition (1851) a fast purple and a fast green were the greatest wants in woollen dyeing. The purple has been well supplied by Mr. Perkin; the green yet remains to be found.

"A magnificent range of colours, perfectly fast, has been obtained from Soccotrine aloes. Every variety of colour, from a full claret to a delicate violet or puce, can be got easily from *chrysammic*, which results from the treatment of aloes by nitric acid. A colour, very like the old Roman purple, named 'murexide,' is extracted from Peruvian guano, and has been much used in printing lately, but has not been applied extensively to wool. Of the substances which since 1851 have been found to be rich in colouring matter, are *cinchonine*, which gives a fine but fugitive blue; the preparations from coal tar, which yield blues and greens; and the 'lo-kao' of China. It is to be regretted that so many of them should as yet be only known in the laboratory."

Dyes, of whatever origin, though capable, after solution in water, of penetrating fibrous bodies, seldom possess the power of fixing themselves so durably as to resist the action of water, light, and air. For this purpose they require to be aided by another class of bodies, which may not possess any colour in themselves, but serve as a bond of union between the dye and the substance to be dyed. These bodies were supposed, in the infancy of the art, to seize the fibres by an agency analogous to that of the teeth of animals; and were hence called *mordants*, from the Latin verb *mordere*, to bite. Mordants in general not only fix but modify the dye, by forming with the colouring particles an insoluble compound, which is deposited within the textile fibres. Mordants are of primary importance in dyeing; they enable us to vary the colours almost indefinitely with the same dye; to increase their lustre, and to give them a durability which they otherwise would not possess. Mordants are, in general, obtained from the metallic bases or oxides. Practically, however, they are limited in number; the most successful mordants being prepared from alumina, tin, and oxide of iron. Mr. Simmonds, in his "Commercial Products of the Vegetable Kingdom," states that many British plants afford excellent dyes; such as woad (Planta-genista), common heather, mosses, alder-bark, &c. Soot has been used in Sutherland for producing a rich brown colour. (For detailed information on this subject, see the articles "Dyeing," "English Cyclopædia," from which we have made some extracts; "Dyeing," "Mordants," and "Calico-printing," in Ure's "Dictionary of Arts, Manufactures, and Mines;" Beckman's "History of Inventions," *sub vocibus* Indigo, Madder, Kermes, &c.; and the valuable Official Report on Class 4 (1851), "Dyes and Colours").

FURNITURE-COVERINGS,

BY BERCHOUD & GUÉREAU, PARIS.

AMONG the numerous beautifully designed furniture-hangings sent from France to the Exhibition, those contributed by the above-named firm were remarkable for the good taste displayed in them. The International Jury of Class 21 awards Messrs. Berchoud & Guéreau a prize medal "for tapestry, furniture-coverings, and hangings, made by the Jacquard process, of most deserving merit, in perfect taste and colour." This firm, though only established about nine years since, received a medal of the second class at Paris in 1855, and its progress since then promises well for its future advancement.

Not only were the designs of M. Berchoud & Guéreau in excellent taste, but their dyes also were of very good colour. Mr. H. S. Way, one of the official Reporters on Class 21 in the Exhibition of 1862, observes, that "among the most remarkable features connected with dyeing, is the comparatively recent discovery and introduction of the universally-admired shades of mauve, purple, and magenta, from coal tar. Until 1856 the dyer was dependent for his purples on orchil, sometimes called 'cudbear,' a substance obtained by steeping a peculiar kind of lichen in a preparation of ammonia. In 1856, M. Marnas, of Lyons, found that by treating the lichens in a different and more elaborate manner, a purple-lake was produced, which afforded a colour better fitted to withstand the action of acids and light. This lake is known as French purple, or orchelline. A good colour is also obtained on wool from a liquor made with equal parts of orchelline and oxalid acid. In the same year Mr. Perkin discovered his now well-known colour, the aniline purple. It is no exaggeration to say, that the introduction of this one colour has been a greater boon to the dyer than all the other inventions (of this description) of the last ten years. The substance named 'aniline' was formerly known to exist in indigo. Its presence in coal tar was discovered by Dr. Hoffmann. Mr. Perkin, a pupil of his, found by accident, that when its sulphate was treated with bichromate of potash, it formed a beautiful purple. At the time of the last Exhibition (1851) a fast purple and a fast green were the greatest wants in woollen dyeing. The purple has been well supplied by Mr. Perkin; the green yet remains to be found.

"A magnificent range of colours, perfectly fast, has been obtained from Soccotrine aloes. Every variety of colour, from a full claret to a delicate violet or puce, can be got easily from *chrysammic*, which results from the treatment of aloes by nitric acid. A colour, very like the old Roman purple, named 'murexide,' is extracted from Peruvian guano, and has been much used in printing lately, but has not been applied extensively to wool. Of the substances which since 1851 have been found to be rich in colouring matter, are *cinchonine*, which gives a fine but fugitive blue; the preparations from coal tar, which yield blues and greens; and the 'lo-kao' of China. It is to be regretted that so many of them should as yet be only known in the laboratory."

Dyes, of whatever origin, though capable, after solution in water, of penetrating fibrous bodies, seldom possess the power of fixing themselves so durably as to resist the action of water, light, and air. For this purpose they require to be aided by another class of bodies, which may not possess any colour in themselves, but serve as a bond of union between the dye and the substance to be dyed. These bodies were supposed, in the infancy of the art, to seize the fibres by an agency analogous to that of the teeth of animals; and were hence called *mordants*, from the Latin verb *mordere*, to bite. Mordants in general not only fix but modify the dye, by forming with the colouring particles an insoluble compound, which is deposited within the textile fibres. Mordants are of primary importance in dyeing; they enable us to vary the colours almost indefinitely with the same dye; to increase their lustre, and to give them a durability which they otherwise would not possess. Mordants are, in general, obtained from the metallic bases or oxides. Practically, however, they are limited in number; the most successful mordants being prepared from alumina, tin, and oxide of iron. Mr. Simmonds, in his "Commercial Products of the Vegetable Kingdom," states that many British plants afford excellent dyes; such as woad (Planta-genista), common heather, mosses, alder-bark, &c. Soot has been used in Sutherland for producing a rich brown colour. (For detailed information on this subject, see the articles "Dyeing," "English Cyclopædia," from which we have made some extracts; "Dyeing," "Mordants," and "Calico-printing," in Ure's "Dictionary of Arts, Manufactures, and Mines;" Beckman's "History of Inventions," *sub vocibus* Indigo, Madder, Kermes, &c.; and the valuable Official Report on Class 4 (1851), "Dyes and Colours").

ÉTOFFES POUR MEUBLES,

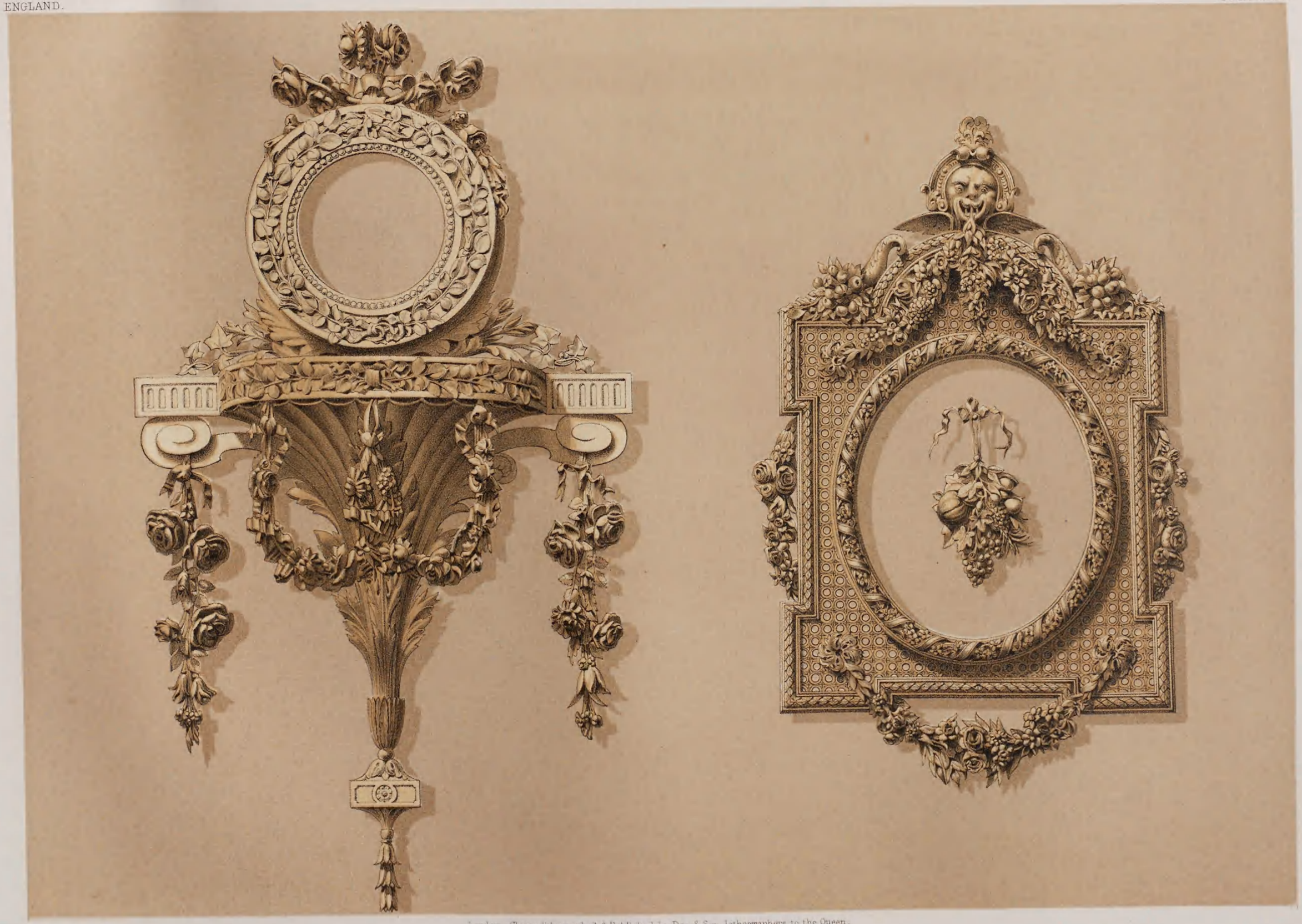
PAR MM. BERCHOUD & GUÉREAU, PARIS.

PARMI les tentures d'ameublement, aussi belles que nombreuses, que la France avait envoyées à l'Exposition, les étoffes de cette maison se faisaient remarquer d'une manière fort avantageuse. Aussi le Jury international, classe 21, a-t-il décerné à Messieurs Berchoud & Guéreau une médaille de prix "pour des tapisseries, des étoffes d'ameublement et des tentures fabriquées par le procédé à la Jacquart, d'un mérite signalé et d'une grande perfection de goût et de couleur." La maison Berchoud, établie depuis neuf ans seulement, a déjà reçu en 1855 à Paris une médaille de seconde classe, et les progrès qu'elle a faits depuis, sont la meilleure garantie de son avancement à venir.

Les objets exposés par Messieurs Berchond & Guércau ne se distinguaient pas seulement par les dessins d'un goût parfait, mais aussi par l'excellente couleur de la teinture. M. H. S. Way, un des rapporteurs officiels de la classe 21 à l'Exposition de 1862, fait la remarque qu' "un des points les plus remarquables dans le procédé de la teinture, c'est la découverte récente des nuances dites mauve, pourpre et Magenta, dérivées du goudron de la houille. Jusqu'en 1856 le teinturier tira la couleur pourpre exclusivement de l'orseille, substance qu'on obtient en trempant du lichen dans une préparation d'ammoniaque. En 1856, M. Marnas, de Lyon, essaya de traiter les lichens d'une manière différente et plus élaborée, et parvint à produire une laque pourprée, qui donne une belle couleur capable de résister, mieux que toute autre couleur, à l'action des acides et de la lumière. Cette laque est connue sous le nom de pourpre de France, ou orchelline. On peut aussi donner à la laine une couleur excellente moyennant un liquide préparé d'orchelline et d'acide d'oxalide mêlés en proportions égales. Dans la même année M. Perkin découvrit la couleur bien connue à présent sous le nom de pourpre d'aniline. Nous n'exagérons pas en disant que l'introduction de cette couleur a été d'un plus grand avantage pour les teinturiers que toutes les autres inventions du même genre faites depuis dix ans. On savait que l'aniline se trouvait dans l'indigo; mais le docteur Hoffmann a découvert l'aniline dans le goudron de la houille. M. Perkin, un de ses élèves, fit, par hasard, la découverte, qu'en traitant le sulfate de cette substance avec le bichrômate de potasse, on obtient une couleur de pourpre superbe. À l'Exposition de 1851, on sentait généralement le besoin de couleurs stables en pourpre et en vert pour la teinture des laines. M. Perkin nous a donné la couleur de pourpre, mais on est encore à trouver le vert.

"On a dérivé une rangée de couleurs superbes et stables des aloès socotrins. On peut préparer également toutes les variétés de couleurs du *chrysammic*, qu'on obtient en traitant l'aloès avec de l'acide nitrique. Le guano du Pérou fournit une couleur semblable à l'ancienne pourpre romaine, connue sous le nom de murexide, dont on se sert beaucoup pour l'impression des tissus, mais rarement pour la teinture de la laine. Parmi les substances dont on tire depuis 1851 d'abondantes matières colorantes, nous citerons la *cinchonine*, qui donne un bleu superbe mais passant; les préparations dérivées de la houille, qui fournissent des couleurs bleues et vertes; et le *lo-kao* de la Chine."

Les couleurs en général, quelle qu'en soit la dérivation, après avoir été dissoutes dans l'eau, peuvent bien pénétrer dans des substances fibreuses; mais elles sont incapables de s'y fixer de manière à résister à l'action de l'eau, de la lumière et de l'air. Il faut donc y mêler d'autres substances, qui servent de lien d'union entre la couleur et la substance qu'on teint. Quand l'art était dans son enfance, on s'imaginait que ces substances exerçaient sur les fibres une action analogue à celle des dents d'un animal; voilà pourquoi on les appelait "mordants," du verbe mordre. Ces mordants fixent et modifient en même temps les couleurs, en formant avec les particules colorantes un mélange insoluble, qui pénètre dans les fibres. Les mordants sont de la première importance dans la teinture: ils nous mettent à même de produire avec la même couleur une variété infinie de nuances; ils ajoutent à l'éclat des couleurs, et leur donnent une durabilité qu'elles ne pourraient posséder sans ces mordants, qu'on dérive généralement de bases ou oxydes métalliques; mais le nombre en est assez limité: les meilleurs en sont dérivés de l'alumine, de l'étain et de l'oxyde de fer. M. Simmonds parle, dans son "Commercial Products of the Vegetable Kingdom," de plusieurs plantes britanniques qui fournissent des couleurs excellentes pour la teinture, telles que le vonède (planta-genista), la bruyère commune, les mousses, l'écorce de l'aune, etc. Dans le Sutherland on dérive de la suie une couleur d'un brun riche.



London Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direx.t

CARVING IN PEARWOOD.

BY

L. GODFREY.

LEATHER CUT FRAME,

BY

W. C. SANDERS, LONDON.

WOOD AND LEATHER CARVING,

BY L. GODFREY AND W. C. SANDERS, LONDON.

LEATHER, as a medium for the application of ornament, pressed, embossed, and coloured, has been in use from the earliest times; but we are not aware that it has been carved like wood and ivory until of late years. Of this description of work Mr. Sanders exhibited three groups of birds in the manner of Mr. Wallis, of Louth. They were of great merit; but were surpassed by two frames, about eight inches wide each, miracles of minute workmanship and very well designed; the wreaths of the one we have chosen for illustration were cut *à jour*, as was also the oval band; the body of the work was open pierced; the centre pendent group consists of melons, pine-apple, grapes, &c., and the entire design was typical of the fruits of the earth; its fellow being very ingeniously composed of marine subjects, sea-weed, shells, &c., emblematic of the sea. The small centre group of this last frame, consisting of crabs, lobsters, shrimps, &c., was a bit of minute art, which was only rivalled by some of the Japanese subjects. Mr. Sanders was awarded a medal by the Jury of Class 30 for good design and workmanship in leather. There were other pieces of this class in the Exhibition, but none to compare with Mr. Sanders for general merit, though a large subject, by Miss Boothby, of a hawk which had just killed a bird as it reached its nest, the ground trailed over with brier and fern, was remarkable for expression and truth to nature. Mr. Sanders commenced working in this material about twelve years since, and has been liberally supported by amateurs of the art; among whom may be particularly mentioned the Dowager Duchess of Sutherland and Earl Grosvenor. The material in which he works is sheep-skin, and the tools few and simple; such as a knife and a few small chisels. By these means the most delicate effects are capable of being produced, and the colour of the leather is well suited to minute carving. Moulded gutta-percha, which is also applied to objects in relief, depends for its success on being well moulded, as it cannot be touched by hand afterwards.

The beautifully carved frame for a clock in pear-tree wood was executed by L. Godfrey, who has been always in the employ of Messrs. Wright & Mansfield. Both in design and execution it evinced no ordinary refinement of taste. Mr. Godfrey took it with him to Australia, where he has gone to establish himself.

As we have given specimens of so many of our wood-carvers, we will briefly notice those whose works we have been unable to illustrate. Mr. Richardson, of Stamford, exhibited two very richly-carved chairs in the Renaissance style, and Mr. G. A. Rogers some frames, &c., which proved him no unworthy scion of the greatest wood-carver of the day. The works of H. D. Scott, of Boston, consisting of a frame and birds; of J. Griffiths, of Liverpool, a carved boxwood miniature frame; and of W. Winfield, of London, flowers carved in walnut-wood,—were not deficient in merit; but the most remarkable pieces were forwarded by M. G. Strapps, of Wisbeach, who sent a chair carved with curious Romanesque patterns and natural foliage, with carved panels after Webster, Hunt, and other favourite painters,—a curious mixture of influences from old Norman churches and modern English woodcuts; a figure of Garibaldi, after G. Thomas, from the *Illustrated News;* and other figure subjects,—all coarse, rough, and heavy; but, we suppose, the work of an uneducated man, who might be moulded into doing much better things. Also some very pretty carved spoons, forks, &c., were sent by G. Foxley, a shepherd of Welwyn, Herts. The wood-carver's art is evidently spreading; and with the means of instruction now so available, we look confidently forward to a body of men who will be able to carry out, with the right artistic feeling, that sculptured decoration which, in stone and wood, is destined to form so prominent a feature in the architecture of the future.

PLANCHE 173.

SCULPTURES EN BOIS ET EN CUIR,

PAR L. GODFREY ET W. C. SANDERS, LONDRES.

LE cuir estampé, gaufré et coloré a été employé pour ornements, de temps immémorial; mais ce n'est que récemment qu'on l'a sculpté comme on sculpte l'ivoire et le bois. M. Sanders a exposé trois groupes d'oiseaux en cuir sculpté, dans le style de M. Wallis, de Louth. Quoique d'un grand mérite, ils ne valaient pas ses deux cadres, d'un dessin excellent, de huit pouces de largeur chacun,—vraies merveilles de travail délicat et minutieux. Les guirlandes du cadre que nous avons choisi pour notre illustration, ainsi que la bande ovale, étaient sculptées à jour; le corps de l'ouvrage était percé à jour; le pendant du centre se composait de melons, d'ananas, de grappes de raisin, etc., et le dessin dans son ensemble était une représentation typique des fruits de la terre. L'autre cadre était formé, d'une manière très-ingénieuse, d'herbes marines, de coquilles, etc.,—objets emblématiques de la mer. Le groupe central formé de crabes, de homards, d'écrevisses, etc., était une pièce mignonne d'exécution artistique qui n'a été rivalisée que par quelques objets du Japon. Le Jury de la classe 30 a décerné une médaille à M. Sanders, pour "excellence de dessin et d'exécution dans les objets en cuir." Il y avait à l'Exposition d'autres objets dans le même genre, mais aucun n'approchait, pour le mérite, des ouvrages de M. Sanders; nous devons, cependant, dire, qu'un grand sujet par Miss Boothby, représentant un épervier qui vient de tuer un oiseau, au moment où celui-ci est arrivé à son nid, et dont le fond était jonché de ronces et de fougères, était d'un naturel remarquable et très-expressif. M. Sanders a commencé à faire des ouvrages de sculpture en cuir, il y a environ douze ans, et il a été libéralement encouragé par les amateurs de l'art; parmi lesquels nous mentionnerons, d'une manière spéciale, la duchesse douairière de Sutherland et le comte de Grosvenor. La peau de mouton est la matière première dont il fait usage, et ses instruments sont très-simples et en petit nombre: un canif et quelques petits ciseaux. La couleur de ce cuir convient parfaitement à ce genre de sculpture mignarde, et est susceptible de produire des effets très-délicats. Pour arriver à un plein succès, quand on se sert du gutta-percha pour reproduire des objets en relief, il faut le mouler avec le plus grand soin; car on ne peut retoucher l'ouvrage à la main.

Le cadre pour pendule, en poirier, si bien sculpté, a été exécuté par L. Godfrey, qui a toujours été employé par Messieurs Wright & Mansfield. Cet ouvrage, tant pour le dessin que pour l'exécution, montrait un goût peu ordinaire. M. Godfrey l'a emporté avec lui en Australie, où il est allé s'établir.

Nous allons maintenant faire mention de ceux de nos sculpteurs en bois dont nous n'avons pu illustrer les ouvrages. M. Richardson, de Stamford, a exposé deux chaises, très-richement sculptées dans le style Renaissance, et M. G. A. Rogers: quelques cadres, etc., d'un mérite qui prouve que cet artiste est un digne descendant du meilleur sculpteur en bois de nos jours. H. D. Scott, de Boston, a exposé un cadre et des oiseaux; J. Griffiths, de Liverpool: un cadre en miniature de buis sculpté; et W. Winfield, de Londres: des fleurs sculptées en noyer. Tous ces ouvrages ne manquaient pas de mérite; mais les pièces les plus remarquables ont été envoyées par M. G. Strapps, de Wisbeach; entre autres, nous avons spécialement remarqué une chaise sculptée, dont le dessin était composé de feuillage naturel et de curieux patrons dans le style romanesque, et à panneaux sculptés, d'après Webster, Hunt et autres peintres de renom;—c'était un mélange curieux du vieux style normand et des sculptures modernes anglaises. Nous mentionnerons aussi une figure de Garibaldi, d'après G. Thomas, de l'*Illustrated News*, et d'autres sujets, mais tous assez grossièrement faits,—probablement les œuvres d'un homme sans éducation artistique, mais qui, avec l'instruction nécessaire, pourrait produire de bien plus belles choses. Il y avait aussi des fourchettes, des cuillers, etc., très-jolis, sculptés par G. Foxley, un berger de Welwyn, Hertfordshire. L'art de la sculpture en bois prend évidemment de l'extension; et avec les moyens d'instruction, qu'on a aujourd'hui, nous n'avons aucun doute qu'il arrivera un moment où nous posséderons des hommes qui exécuteront, avec un vrai sentiment artistique, ces décorations sculptées, en pierre et en bois, qui sont appelées à tenir, à l'avenir, une place si proéminente dans l'architecture.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son. Lithographers to the Queen.
J. B. Waring, direx.r

SILVER & ENAMELLED WARE,

BY

M. O. APONCHEL OF PARIS

SPECIMENS OF SILVERSMITH'S WORK,

BY H. DUPONCHEL, PARIS.

AMONG the French contributors to Class 33, M. Duponchel held a very distinguished place as a silversmith in this Exhibition. The recipient of a medal of honour at the Paris Universal Exhibition in 1855, he obtained a medal also in the present instance "for artistic design and good workmanship." The rock-crystal cup which we have illustrated was one of the gems of the Exhibition, very beautifully designed, mounted in gold, engraved and enamelled, with infantine figures in oxydized silver. It was about ten inches high, and valued at 12,000 francs. Whether for design or execution, this exquisite specimen of the goldsmith's art might worthily vie with some of the finest examples of the 16th century. The tea-service in silver, parcel gilt, of a somewhat florid style, was remarkable for the ingenious manner in which shells were introduced to form the main features of the design; though perhaps, sea plants would have been more in unison with them than the flowers and leaves with which they were combined.

The *brûle-parfum* in silver, partly gilt, oxydized, chased and enamelled, was very elegant; and among other beautiful works contributed by M. Duponchel, we specially remarked a sword presented to Francis II., ex-king of Naples, by some of his "faithful and grateful patricians;" another presented to the late Marshal Bosquet by the city of Pau; a large "surtout-de-table," for the banker M. Émile Pereire; and an imposing candelabrum, with an elephant base, executed for Lyne Stephen, Esq., massive and rich, but in very questionable taste. The happy manner in which M. Duponchel combined the natural form of shells in the design of his tea-service leads us to observe that the great book of Nature lies ever open to artists, containing more suggestions for fine and original models than are to be found in all the works on ornamental design put together. The shells, animals, and plants of ocean and river have never yet been employed to the extent they might be in fresh devices. The variety and adaptability of natural objects is extraordinary; and instead of referring to past styles and isolated objects for suggestions or for imitation, we would refer the student and designer to Nature herself. This main principle of regarding nature as the great source of all true and progressive art, has been put in practice by almost all nations of antiquity, and is the source of its greatest charm. Nor has it wanted expounders among the poets and philosophers of our own race. Thus Shakspeare tells us that "art is made better by no mean (method) but nature." Sir Thomas Browne says, "Art is the perfection of nature. Nature hath made one world, and art another. In belief (in fact), all things are artificial, for nature is the art of God." A sentence remarkable for its clearness and truth, which had before been asserted by the philosopher Hobbes in his "Leviathan." Harrington, the author of "Oceana," says, "Nature, which works under a veil, is the art of God;" and the venerable Sir Christopher Wren has recorded, that "Nature, in the best of her works, is apparent enough in obvious things, were they but curiously observed; and the key that opens treasures is often plain and rusty." Thus then we should regard the Divine Creator as the great artist, whose works lie profusely scattered around us for our use and instruction,—we will not say imitation, for that is out of our comparatively poor and feeble power; and, moreover, we believe that the artist, in whatever department of art he may study, mistakes his course, and misapprehends his capacity, when he sets himself to a close imitation of nature, and considers art, as did the once notorious Dr. Fludd, to be merely "naturæ simia" (nature's ape). Deception is impossible, let ancient writers tell us what they may of Zeuxis, and complete success hopeless. And if we turn to the past for instances of how far nature was adapted only, or simply imitated, in decorative art, we shall certainly find the former practice almost universally followed. In the present case, the use of the "pecten" shell by M. Duponchel, which has led us to make these remarks, is only one instance out of an almost unlimited number in which Nature may be successfully pressed into the service of Art. We propose to continue this subject in the letter-press accompanying Plate 232.

PLANCHE 174.

SPÉCIMENS D'ORFÉVRERIE,

PAR H. DUPONCHEL, PARIS.

M. DUPONCHEL tenait une place des plus éminentes parmi les exposants français de la classe 33. Déjà, à l'Exposition universelle de Paris en 1855, il avait obtenu une médaille d'honneur, et en 1862, à Londres, le Jury lui a décerné une médaille "pour dessin artistique et perfection de travail." La coupe de cristal de roche que nous avons reproduite était un des bijoux de l'Exposition; elle était montée en or, gravée et émaillée, et enfin ornée de figures enfantines en argent oxydé; l'ensemble formait un dessin admirable. Elle avait environ dix pouces de hauteur, et était évaluée à 12,000 francs. Ce charmant spécimen de l'art de l'orfévre pouvait dignement rivaliser, tant pour le dessin que pour l'exécution, avec les plus beaux objets de ce genre du 16ème siècle. Le service à thé en argent, d'un style peut-être un peu trop surchargé, était remarquable pour l'ingénuité que l'artiste a déployée, en employant avec succès des coquilles comme caractère principal du dessin; cependant, les plantes marines auraient été, peut-être, plus en harmonie avec ces coquilles que les fleurs et les feuilles qui formaient avec elles l'ensemble du dessin.

Le brûle-parfum en argent oxydé, ciselé et émaillé, et en partie doré, était d'une grande élégance de forme. Parmi les autres beaux ouvrages exposés par M. Duponchel, nous avons remarqué d'une manière toute spéciale: une épée présentée à François II, ex-roi de Naples, par quelques-uns de ses "patriciens fidèles et reconnaissants;" une autre présentée à feu le maréchal Bosquet par la ville de Pau; un grand surtout de table, pour le banquier M. Émile Pereire; et enfin un magnifique candélabre dont la base représentait un éléphant, exécuté pour M. Lyne Stephen: c'était une pièce massive et riche, mais d'un goût un peu douteux. La manière heureuse avec laquelle M. Duponchel a réussi à faire entrer la forme naturelle des coquilles dans la combinaison du dessin de son service à thé, nous suggère l'observation que le grand livre de la nature est toujours ouvert pour les artistes, qui y trouveront plus d'inspirations pour arriver à créer des modèles beaux et originaux, que dans tous les ouvrages sur les dessins d'ornementation. On est bien loin d'avoir épuisé les dessins variés et nouveaux qu'on peut produire par la combinaison judicieuse des coquilles, des plantes et des animaux marins et aquatiques; au lieu donc de renvoyer l'étudiant et le dessinateur qui cherchent des inspirations, à l'étude des anciens styles et des objets isolés, nous lui recommanderons l'étude constante de la nature elle-même, — étude que presque toutes les nations de l'antiquité ont regardée comme la source principale des vrais progrès de l'art, qui en tire son plus grand charme. Cette grande vérité n'a pas manqué d'interprètes parmi les philosophes et les poètes anglais. Shakspeare nous dit que "nulle méthode ne vaut la nature pour l'art." Sir T. Browne dit: "L'art est la perfection de la nature. La nature a fait un monde, et l'art en a produit un autre. En un mot, tout est artificiel; car la nature est l'art de Dieu,"— idée remarquable pour sa clareté et pour sa vérité, ce qui, du reste, avait déjà été exprimée par le philosophe Hobbes dans son "Leviathan." Harrington, l'auteur d' "Oceana," dit: "La nature, qui travaille sous un voile, est l'art de Dieu;" et le vénérable Sir Christopher Wren a déclaré, que "la nature, dans ses meilleurs ouvrages, se dévoile suffisamment dans les choses visibles, si on les observe avec soin; et la clef qui donne accès à des trésors est quelquefois simple et rouillée." Nous devons donc regarder le Créateur comme le grand artiste, dont les ouvrages sont répandus à profusion autour de nous, pour notre usage et pour notre instruction,— nous ne disons pas pour notre imitation, parce que c'est audelà de notre pouvoir, comparativement pauvre et faible; et, de plus, nous croyons que l'artiste, quel que soit le département de l'art qu'il étudie, s'égare de sa voie, et fait un pauvre usage de ses talents, quand il se livre à initer exactement et minutieusement la nature, et qu'il considère l'art, comme l'a fait le docteur Fludd, comme simplement "naturæ simia" (le singe de la nature). Les anciens écrivains peuvent nous dire tout ce qu'ils voudront de Zeuxis, nous maintenons qu'une imitation exacte et parfaite de la nature est une chose impossible; et si nous jetons nos regards sur le passé pour voir jusqu'à quel point la nature a été seulement adaptée à l'art décoratif ou simplement imitée par les artistes, nous trouverons certainement que la première pratique a été presque universellement suivie. Nous dirons, en terminant ces remarques, qui nous ont été suscitées par l'emploi que M. Duponchel a fait des coquilles du pélerin pour décoration, que ce n'est qu'un des exemples sans nombre où l'on peut employer avec succès la nature au service de l'art. Nous avons l'intention de continuer ce sujet dans le texte de la planche 232.

PARK ENTRANCE GATES.

BY

MESSRS KENNARD & Co FALKIRK & LONDON

PARK GATES AND RAILING,

BY MESSRS. R. W. KENNARD & CO., LONDON.

AS was naturally to be expected from the reputation of the firm, the Messrs. Kennard & Co., of Falkirk and London, took a high place among the exhibitors in Class 33, and were awarded a prize medal by the International Jury "for excellence of work in iron castings." The cast-iron gates which we have selected for illustration were forty-three feet in length, and the height of the iron railing about 7 feet 6 inches. They were designed by M. Lienard, of Paris, for the palace of Vista Alegre, belonging to the well-known Spanish capitalist Salamanca; an important work in a somewhat florid style of art, but very beautifully cast. Besides this fine work, the Messrs. Kennard exhibited a cast-iron verandah of good design, containing views of the great railway works executed by them —the Crumlin viaduct, Monmouthshire; the Veletri viaduct, Italy; the immensely long Burraker bridge in India; and the bridge over the Tagus, on the Lisbon and Badajoz line of railway. The ornamental castings for panels, windows, and balustrades, the groups of animals, &c., contributed by the firm, were specially deserving of commendation; and their moulded chains were of very ingenious construction.

Although the art of smelting and working iron is of great antiquity in this country, yet iron cast in the mould appears to be of comparatively recent origin. It is stated in Ure's "Dictionary of Arts and Manufactures," that the iron ores of Monmouthshire and Gloucestershire were extensively worked by the Romans during their occupation of this country; immense beds of iron-cinders have been discovered in Sussex and in the Forest of Dean; and it appears probable that Bath was the principal seat of the trade. Relics of their operations, in the form of cinders and coins, have likewise been found in Yorkshire and other counties. During the Anglo-Saxon period, the manufacture of iron and steel was continued; and the army of Harold is stated to have been well supplied with iron armour and steel weapons. During the reign of William the Conqueror, the forging of iron was principally carried on at Gloucester, where up to late years iron-works existed, the Forest of Dean supplying both the iron ore and fuel. Henry II. (1154—89) gave to the Cistercian abbey of Flaxley, in Gloucestershire, an iron forge in the Forest of Dean, and two oaks weekly to supply it with fuel. This grant was revoked by Henry III. (1216—72), as it was found prejudicial to the forest. Among the patent-rolls of Henry III., A.D. 1238, is one entitled "De forgeis levandis in foresta de Dean;" and in the reign of Edward I. (1272—1307), seventy-two furnaces for melting iron are recorded to have been built here. Other remains of ancient furnaces have been noticed in Lancashire, Staffordshire, and Yorkshire. Sussex also was largely employed in the manufacture. Mr. M. A. Lower, in the "Transactions of the Sussex Archæological Association," refers to nearly a hundred different sites of extinct smelting-furnaces. The wrought-iron work for the tomb of Henry III. was executed by Henry of Lewes; and ornamental works in iron of a later date, executed in Sussex, which abounds in ferruginous material and in fuel obtained from the Weald, are scattered throughout that county. In Rymer's "Fœdera" it is stated that cast iron was first made by Ralph Page and Peter Baude in Sussex, A.D. 1543. Camden, writing in the year 1586, speaks of the county as being full of iron mines and furnaces; but this prosperity was not to be of long duration. In the reigns of Henry VIII. and Queen Elizabeth, restrictions had been placed by the legislature on the destruction of the forest timber and the erection of new iron-works prohibited. In the succeeding reigns, owing to these enactments, attempts were made to smelt iron with pit coal, but without success. The consequence was, the entire abandonment of the business in some parts of the country, and its decrease in other parts. In Hasted's "Kent" we find that the noble iron palisade and gates round St. Paul's were cast at Lamberhurst, in that county, about the year 1700. This, although the first authenticated example of cast iron in England, was a work of such importance, and requiring so much technical experience, as hardly to have been the result of unpractised hands; and we must conclude that though not specially mentioned, sand-mould casting had been some time in use, as stated by Rymer. After the successful application of pit coal for smelting, by Mr. Abraham Darby, at Coalbrookdale, in the year 1713, the manufacture of cast iron has increased in a wonderful manner; and whereas in 1740 there were only fifty-nine blast-furnaces at work in England and Wales, there were in the year 1858 in England 332, in Wales 153, in Scotland 133— total 618; producing 3,456,064 tons of pig iron, representing a money value of £13,824,256 sterling.

GRILLE D'ENTRÉE DE PARC,

PAR MM. R. W. KENNARD & CIE, LONDRES.

COMME on devait naturellement s'y attendre, d'après l'ancienne réputation de leur maison, Messieurs Kennard & Cie, de Falkirk et de Londres, prirent une haute position parmi les exposants de la classe 33 ; et ils ont reçu du Jury international une médaille, "pour perfection de travail dans les ouvrages en fonte." La grille de fonte que nous avons choisie pour notre illustration a été dessinée par M. Lienard, de Paris, pour le palais de Vista Alegre, propriété du capitaliste espagnol Salamanca; c'est un bel ouvrage dans un style tant soit peu surchargé d'ornements, mais d'une fonte admirable. Messieurs Kennard avaient, en outre, à l'Exposition une véranda en fer de fonte d'un très-bon dessin, contenant les vues des grands travaux de chemin de fer qu'ils ont exécutés : le viaduc de Crumlin, comté de Monmouth ; le viaduc de Vélétrie, Italie ; le pont d'une longueur immense de Burraker, Hindoustan ; et le pont sur le Tage du chemin de fer de Lisbonne à Badajoz.

Quoique l'art de fondre et de travailler le fer remonte à une époque très-ancienne en Angleterre, les ouvrages en fer de fonte paraissent être comparativement d'une origine peu ancienne. Nous lisons dans le "Dictionnaire des Arts et des Manufactures," par Ure, que les Romains, pendant leur occupation de l'Angleterre, exploitèrent largement le mineral de fer des comtés de Monmouth et de Gloucester ; car on a découvert d'immenses débris dans le comté de Sussex et dans la forêt de Dean ; et il est probable que Bath était le centre principal de leur commerce pour ce genre d'industrie. On a aussi trouvé dans les comtés d'York et autres des pièces de monnaie et des couches de débris ; reliques qui viennent à l'appui de la supposition qu'ils ont exploité, sur une grande échelle, les ressources ferrugineuses de l'Angleterre, et cela dans toute l'étendue du pays. Pendant la période anglo-saxonne, la manufacture du fer et de l'acier continua à fleurir ; car on rapporte que l'armée de Harold était bien pourvue d'armures de fer et d'armes d'acier. Pendant le règne de Guillaume-le-Conquérant, la fabrication de fer forgé se faisait principalement à Gloucester, où il existait encore, il n'y a pas bien longtemps, des fonderies, que la forêt de Dean pourvoyait de minerai et de combustible. Henri II (1154—89) donna aux religieux de l'ordre de Cîteaux de l'abbaye de Flaxley, dans le comté de Gloucester, une forge dans la forêt de Dean, et deux chênes par semaine, pour la pourvoir de combustible, — donation qui fut révoquée par Henri III (1216—72), parce qu'on reconnut qu'elle causait beaucoup de dommage à la forêt. Dans le rôle des brevets de Henri III, il s'en trouve un intitulé "De forgeis levandis in foresta de Dean ;" et on rapporte que, dans le règne d'Édouard Ier (1272—1307), on y construisit soixante-douze fourneaux pour fondre le minerai de fer. On a découvert aussi des traces d'anciens fourneaux dans les comtés de Lancaster, de Stafford, d'York et de Sussex. Le fer forgé employé à la tombe de Henri III a été exécuté par Henri de Lewes ; et on trouve partout, dans le comté de Sussex, qui abonde, du reste, en matière ferrugineuse et en combustible obtenu de la forêt, des ouvrages d'ornementation d'une date plus récente. Dans le "Fœdera" de Rymer, il est dit que Ralph Page et Pierre Baude furent les premiers à fabriquer des fers de fonte en Sussex, A.D. 1543. Camden, écrivant en 1586, parle de ce comté comme étant riche en minerai de fer et possédant des hauts-fourneaux en grand nombre ; mais cette prospérité ne devait pas être de longue durée. Sous les règnes de Henri VIII et de la reine Élisabeth, on promulgua certaines lois ayant pour but de restreindre la destruction des arbres dans les forêts et d'empêcher l'établissement de nouvelles fonderies : par suite de ces lois, on essaya, mais sans succès, dans les règnes suivants, de fondre le minerai de fer au moyen du charbon de terre. Il résulta que ce genre de manufacture fut entièrement abandonné dans certaines localités, et diminua d'importance partout. Dans le "Kent" de Hasted, nous lisons que la noble palissade en fer et la magnifique grille de Saint-Paul ont été fondues à Lamberhurst, Kent, vers l'an 1700, les premiers spécimens authentiques en fer de fonte fabriqués en Angleterre, que nous possédions. Depuis l'introduction, en 1713, du charbon de terre comme combustible dans les fonderies, par M. Abraham Darby, à Coalbrookdale, la manufacture des objets en fer de fonte a augmenté d'une manière merveilleuse ; ainsi, tandis qu'en 1740 il n'y avait en Angleterre et dans le pays de Galles que cinquante-neuf hauts-fourneaux en activité, il y en avait en 1858,—332 en Angleterre, 153 dans le pays de Galles, 133 en Écosse,—formant un total de 618 fourneaux, qui produisaient 3,456,064 tonnes de fer en saumons, représentant une valeur monétaire de 13,824,256 livres sterling.

Published by ... Vivares Paris

ORNAMENTAL WORK

BY

CARVART & HORMAND PARIS

ORNAMENTS FOR THE TABLE AND FOR PERSONAL USE,

BY CARMANT & NORMANT, PARIS.

AMONG the numerous Parisian houses employed in the production of imitation precious metal-work and jewellery, that of Messrs. Carmant & Normant holds a distinguished place. We have given as examples of their work a casket electro-silvered, partly gilt, and ornamented with imitation niello-work; an open-worked and enamelled card-tray; and an imitation niello inlaid silver belt and pouch, or gipciere. These are good examples of the cheaper *objets de luxe* which are essentially of Parisian origin. Among houses of this class which have particularly distinguished themselves should be mentioned E. Granger, of Paris, whose extraordinarily rich contribution formed a perfect treasury, many pieces being excellent reproductions of historical relics. H. Langevin, of Paris, also exhibited some good imitation niello-work. The superiority of M. A. F. Savard's *doublé d'or* has long been firmly established; M. A. Savary's imitations of precious stones were of great excellence, the emeralds being especially well rendered, with the flaws natural to the stone; and the false pearls of M. Constant-Vales & Co., formed of glass beads, coloured with a solution made from the scales of the bleak, were of extraordinary perfection.

Leaving on one side the great antiquity of the girdle, we will make a few brief notes upon its use in England since the Norman period, condensed from the "Prolusiones Historicæ" of the Rev. E. Duke. With the Normans it was often of great value; and Strutt ("Complete View of Dress," &c.) states, that in an inventory of King John we find a belt, or girdle, "wrought with gold, and adorned with gems." At a later period, Chaucer, in describing the Franklin, says, "an anelace and a gipciere, all of silk, heng at his girdel." We may here remark that gipciere, or gibciere, originally meant a game-bag, from the French *gibier*, and was used in the sport of falconry; but that it came at last to signify more particularly the purse, or pouch, something like our modern reticule, which depended from a lady's girdle. The girdle was frequently made a bequest of love or friendship; and in Nicholls's "Testamenta Vetusta," Lionel, Duke of Clarence, A.D. 1368, leaves to Richard Musard, Knt., a girdle of gold; and to John de Capell, his chaplain, a girdle of gold, to make a chalice in memory of his soul. In 1371 the brave Sir Walter Manny bequeaths to his dame a girdle of gold. In 1490, Sir Gilbert Stapylton, Knt., leaves to the abbess of Aston Church, in Buckinghamshire, "a girdle of silver-gilt, to hang at an image of Our Lady in the said church." In the year 1500, Joan, Viscountess l'Isle, bequeathed to her sister Christian More, widow, her broad girdle; and Spenser describes Sir Satyrane, in his "Fairy Queen," as having "a gorgeous girdle, curiously embossed with pearl and precious stone, worth many a mark." It is unnecessary to give more proof as to the valuable nature of the girdle; we will add that for a soldier or knight to be deprived of his girdle was a sign of degradation. Bankrupts and insolvent debtors put off and surrendered their girdles in open court; the girdle, from whence hung the purse, keys, &c., being symbolical of his estate, goods, and chattels. The widow of Philip the Bold, Duke of Burgundy, went through this ceremony to preserve the estates of her extravagant husband, placing her girdle and keys on his coffin, and declaring him bankrupt. In addition to the objects mentioned as hanging from the girdle, may be named, among the religious and devout, rosaries, crucifixes, and small religious books. Spenser says of an aged sire, that "by his belt his book he hanging had." In the play of "A Woman never vexed," A.D. 1632, an innkeeper says, "I have carried the tallies at my girdle seven years together." In Dekker's "Match me in London," A.D. 1631, we find, "See, at my girdle hang my wedding knives;" and the archer carried a sheaf of arrows under his girdle. In this century hand-glasses also were hung from the girdle; Massinger and Ben Jonson both make allusions to the custom in their plays. So important was the trade in this article, that, in the time of Henry VI., the company of Girdlers was incorporated, consisting of seventy-seven liverymen, who had their hall in Basinghall Street. As regards the gipciere, it was made of leather, finely embroidered, or of rich materials, and was more especially employed for containing money. It was often divided internally into several compartments, the whole being drawn in at the top with a cord or chain. The most beautiful example we know of is that belonging to one of the Duchesses of Burgundy, now preserved in the museum at Dijon. From extracts given by M. De Laborde from Villen, A.D. 1480, and Brantôme, A.D. 1580, it would appear that the money was not kept loose in the gipciere, but in a purse. The use of the girdle was discontinued in the 17th century.

OBJETS D'ART,

PAR CARMANT & NORMANT, PARIS.

LA maison de Messieurs Carmant & Normant tient une place distinguée parmi les maisons de Paris qui s'occupent de l'imitation des métaux précieux, etc. Nous avons reproduit sur la planche ci-contre, comme spécimens de leurs productions : une cassette argentée par la galvanoplastie, en partie dorée, et ornée d'une imitation de nielles ; une corbeille à cartes, travaillée à jour et émaillée ; et une gibecière avec ceinturon. Ce sont de bons exemples des objets de luxe à bon marché, qui sont essentiellement d'une origine parisienne. Parmi les autres exposants de ce genre d'objets, qui se sont faits le plus remarquer, nous mentionnerons E. Granger, de Paris, dont la magnifique collection présentait un coup d'œil des plus riches, et dans laquelle il y avait des reproductions excellentes d'anciennes pièces historiques. H. Langevin, de Paris, a aussi exposé quelques bonnes imitations de nielles. La supériorité de M. A. F. Savard pour les objets en doublé d'or est fermement établie depuis longtemps ; les imitations de pierres précieuses de M. Savary étaient d'une grande perfection, surtout ses imitations d'émeraudes, où même les pailles naturelles à cette pierre fine étaient admirablement rendues ; les perles fausses de M. Constant-Vales & C^ie^ étaient d'une perfection extraordinaire.

Sans nous occuper de l'origine antique du ceinturon, nous ferons quelques courtes remarques sur son usage en Angleterre depuis l'époque normande. Du temps des Normands, le ceinturon était souvent d'une grande valeur intrinsèque ; et Strutt constate que, dans un inventaire du roi Jean, mention est faite d'un ceinturon "brodé d'or et orné de pierres précieuses." À une période moins reculée, Chaucer, décrivant le Franklin, dit : "Une anelace et une gibecière pendent à son ceinturon." Nous ferons remarquer, en passant, que la gibecière était originairement un sac pour recevoir le gibier,—mot dont il a reçu son nom : on s'en servait à la chasse au faucon ; mais le mot gibecière finit par signifier plus spécialement la bourse ou poche, objet ressemblant à nos réticules modernes, et qui pendait à la ceinture d'une dame. On léguait souvent le ceinturon comme un gage d'amour ou d'amitié ; et dans le "Testamenta vetusta," Lionel, duc de Clarence, A.D. 1368, lègue au chevalier Richard Musard un ceinturon d'or ; et à Jean de Capell, son chapelain, un ceinturon d'or, pour en faire un calice, en souvenir de son âme. En 1371, le brave Sir Walter Manny laisse à sa dame une ceinture d'or. En 1490, Sir Gilbert Stapylton lègue à l'abbesse de l'église d'Aston, comté de Buckingham, "une ceinture en vermeil, pour être suspendue à une image de Notre Dame, dans ladite église." En 1500, Jeanne, vicomtesse de l'Isle, laisse à sa sœur, la veuve Christian More, sa large ceinture ; et Spenser décrit Sir Satyrane, dans sa "Reine des Fées," portant "un superbe ceinturon, orné de perles et de pierres précieuses, en relief, valant bon nombre de marcs." Il est inutile de donner d'autres preuves de la valeur intrinsèque du ceinturon ; nous ajouterons cependant que, pour un soldat ou un chevalier, la privation du ceinturon était un signe de dégradation. Les banqueroutiers et les débiteurs insolvables ôtaient leurs ceinturons en pleine cour, et les remettaient à qui de droit ;—le ceinturon auquel pendaient la bourse, les clefs, etc., était symbolique des propriétés mobiliaires et immobiliaires. La veuve de Philippe-le-Hardi, duc de Bourgogne, en passa par là pour conserver les possessions de son dissipateur de mari ; elle plaça sa ceinture et ses clefs sur le cercueil du défunt, en le déclarant banqueroutier. Les gens religieux et dévots portaient pendus à leur ceinture, des rosaires, des crucifix et de petits livres religieux. Spenser dit d'un homme âgé, qu' "il avait son livre suspendu à son ceinturon." Dans la comédie d' "Une Femme qui ne se fâche jamais," A.D. 1632, un aubergiste dit : "J'ai porté les tailles à mon ceinturon depuis sept années." Dans le "Trouvez mon pareil à Londres," de Dekker, A.D. 1631, nous lisons : "Voyez mes couteaux de mariage qui pendent à mon ceinturon ;" et l'archer portait un paquet de flèches sous son ceinturon. On portait même dans ce siècle des petits miroirs au ceinturon ; Massinger et Ben Jonson font allusion à cette coutume dans leurs comédies. Le commerce des ceinturons était si important que, sous Henri VI, le corps des ceinturiers fut constitué en compagnie, comprenant soixante-dix-sept membres, qui avaient leur salle de réunion dans Basinghall-street. Quant aux gibecières, elles étaient faites de cuir magnifiquement brodé, ou de riches étoffes ; on s'en servait principalement pour serrer l'argent. L'intérieur en était souvent divisé en plusieurs compartiments, qu'on fermait à la fois, en tirant une corde ou chaîne qui en entourait le sommet. Le plus beau spécimen de gibecière, à notre connaissance, est celle qui se trouve dans le musée de Dijon ; elle avait appartenu à une des duchesses de Bourgogne. D'après M. de Laborde, qui donne pour autorités—Villen, A.D. 1480, et Brantôme, A.D. 1580, il paraîtrait que l'argent se plaçait dans une bourse séparée, avant d'être serré dans la gibeciére. L'usage du ceinturon fut discontinué au 17^ème^ siècle.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
17 & 18 Waring Street

PORTION OF A PORCELAIN TABLE SERVICE
BY
MESSRS MOORE & Co LONDON

PLATE 177.

PART OF A PORCELAIN DESSERT-SERVICE.

MESSRS. GOODE & CO., LONDON.

SEVERAL beautiful dessert-services, in porcelain and parian, were to be seen in Class 35; but none of them surpassed, in importance and merit, the fine service contributed by the Messrs. Goode, exhibited in the nave, and manufactured for them by Messrs. Minton of Stoke-upon-Trent. It formed a complete service for fifty persons, and consisted of the finest *pâte tendre* porcelain, combined with parian figures. It was valued, we believe, at £1,000, and did great credit to the taste and judgment of Messrs. Goode & Co., who have already signalized themselves in the production of the House of Commons' dessert-service, and another prepared for H.R.H. the Prince of Wales, under the superintendence of H.R.H. the late Prince Consort.

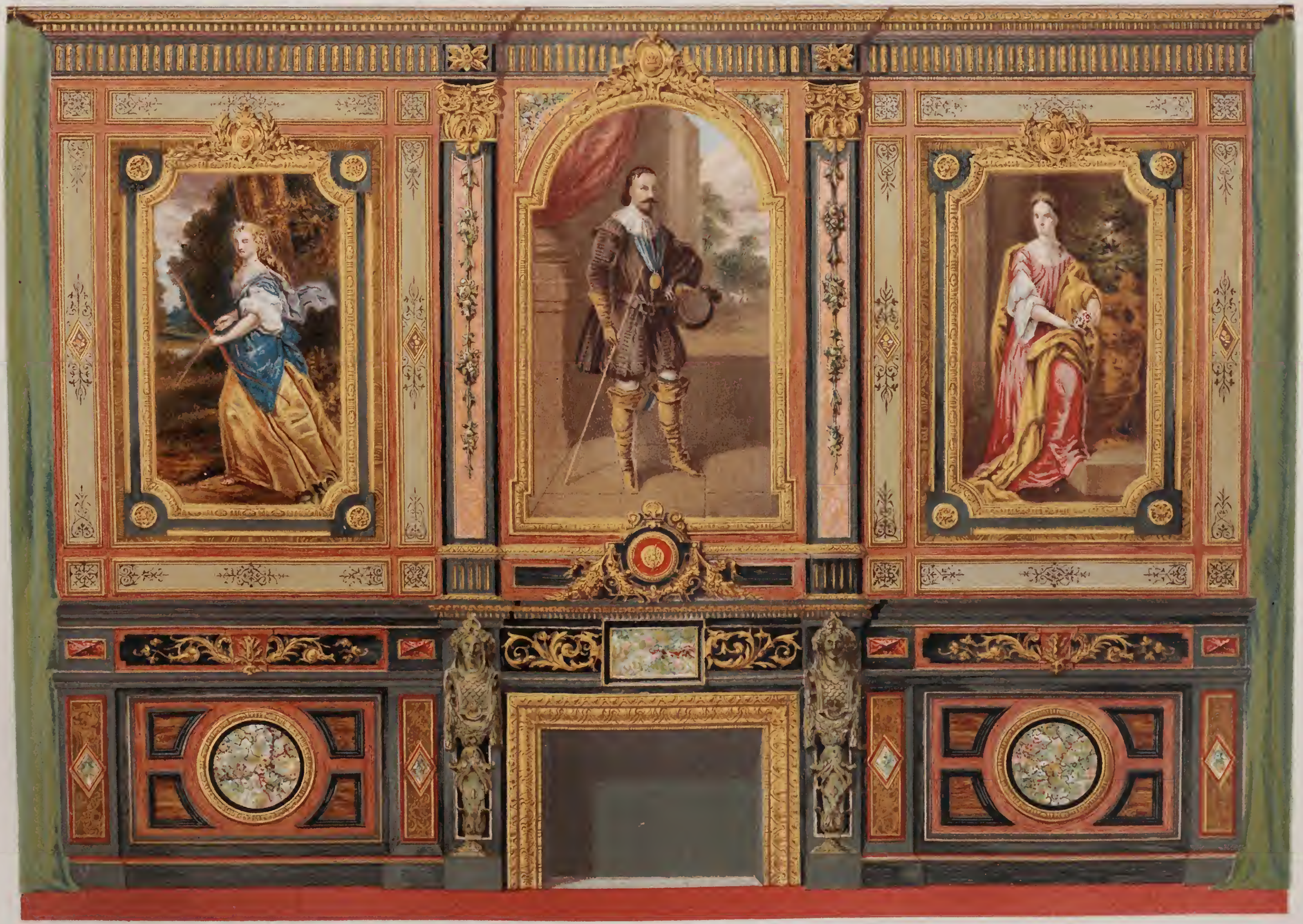
Having, in other portions of this work, given brief notices of the history and manufacture of porcelain and pottery, we will add some statistical information, not devoid of interest. Although the manufacture may be said to date from the last century only, it is now one of the staple industries of the country, and is of such world-wide reputation, that English earthenware is to be found in the most remote parts of the world; and even at Timbuctoo, Dr. Barth informs us that he found himself eating off a plate of the famous willow pattern. Dr. Shaw, in his "History of the Staffordshire Potteries," states that documents exist which imply the manufacture of common red, brown, and mottled pottery, in that district, as early, if not earlier, than the year 1500; but the germ of the present potteries commenced at Burslem in the year 1670; the manufacture being improved and extended by the brothers Elers, two Dutchmen, who settled there in 1690; but, through trade jealousies, forced, it is said, to find a more retired place for their manufacture, they removed to Chelsea in 1710. Astbury continued the manufacture; and Wedgwood succeeded in bringing it to a state of the highest perfection. His success led, naturally, to great competition; and as many things needful for this branch of industry—good clay for seggars and kilns, cheap coal, and easy transport—are found here, the district has come to be known as the Potteries,—a strip of country some nine miles long by six broad, containing the pottery-towns of Tunstall, Burslem, Colbridge, Hanley, Shelton, Etruria, Stoke, Longton, Lane-end, and numerous other less-known localities, forming almost one continuous town, whose inhabitants are, for the most part, all engaged in the manufacture, to the number of upwards of 100,000, working at 250 kilns, and producing ware of the yearly value of £1,700,000. The value of the gold consumed at the Potteries annually, in decorating porcelain, has been stated at an average of £36,400. M. Léon-Arnoux, in his valuable Report on Ceramic Manufactures at the Paris Exhibition, 1855, states that the exports of British earthenware "have been almost tripled within the last fifteen years (1840—1855). Their value, which in 1840 was £573,000, rose to £1,122,000 in the year 1851, and to £1,338,000 in 1853; showing an increase of £216,000 in two years. It is true that the value of the exports shows a decrease in 1854, and had even diminished to £1,019,000 in 1855; but the crisis in the United States, and the war, suffice to account for the change." In 1858 the exports were £1,151,000, supposed to be represented by about a hundred million pieces, or an average price of less than threepence each piece; proving that the bulk of the exports is of ordinary cheap ware. In 1860 the exports of porcelain and pottery amounted to £1,450,644; of which the United States, which have always been our largest customers, took £654,283 worth. The last returns we have are for the year 1861, when the total of our exports in these goods was £1,070,530; the principal shipments being to the North-Atlantic ports of the United States, £184,600; South-Atlantic and Pacific ports, £32,398,—making altogether £216,998 value; a tremendous decrease compared with former years, before the breaking out of the civil war. The other largest shipments were India, Singapore, and Ceylon, £87,635; Australia, £88,777; British North America, £85,557; British West-India islands, £31,710; Brazil, £84,800; Hamburg, £36,168; Russia, £23,230; France, £21,518; Holland, £22,516; Portugal, £13,034; Turkey, £12,316; British possessions in South Africa, £19,199; Norway, £12,156; Denmark, £17,425; Java, £30,596; Cuba, £26,656; Buenos Ayres, £22,246; Chili, £19,179; Peru, £16,997; Western Africa, £14,569; and lesser quantities to all other portions of the globe. The entire production of Great Britain in porcelain and pottery is not correctly known; but some few years since it was valued by M. Arnoux at £2,500,000 at the least.

PARTIE D'UN SERVICE À DESSERT EN PORCELAINE,

PAR MM. GOODE & CIE, LONDRES.

Il y avait dans la classe 35 plusieurs magnifiques services à dessert en porcelaine et en parian; mais aucun ne surpassait, pour l'importance et pour le mérite, le beau service exposé dans la nef par MM. Goode & Cie, qui a été fabriqué pour eux par MM. Minton, de Stoke-upon-Trent. C'était un service complet pour cinquante personnes, fait de la plus belle porcelaine (pâte tendre), et comprenant des statuettes en parian. Il était évalué, à ce que nous croyons, à £1,000, et faisait, en tout, honneur au bon goût et au discernement de MM. Goode & Cie, qui s'étaient déjà signalés par le service à dessert qu'ils ont fourni à la Chambre des Communes, et par celui pour S.A.R. le prince de Galles, exécuté sous la surintendance de S.A.R. feu le prince Albert.

Quoiqu'on puisse dire que l'établissement des manufactures des produits céramiques en Angleterre date seulement du siècle dernier, c'est aujourd'hui une des industries les mieux établies du pays, et elle jouit d'une réputation si universelle qu'on trouve la poterie anglaise dans les parties les plus éloignées du monde; même à Tombouctou, où le docteur Barth nous dit qu'il a mangé dans une assiette du fameux patron dit de saule. Le docteur Shaw, dans son "Histoire des Poteries du Staffordshire," constate qu'il existe des documents qui feraient remonter à l'an 1500, et même au-delà, l'existence de manufactures de poteries rougeâtres, brunes et bigarrées dans le comté de Stafford; mais la manufacture qui a été le berceau des poteries actuelles a été établie à Burslem en 1670; elle fut améliorée et agrandie par les frères Elers, deux Hollandais, qui s'y établirent en 1690; mais par suite de jalousies et de rivalités de métier, forcés, dit-on, de chercher un endroit plus retiré pour leur industrie, ils transportèrent leur manufacture à Chelsea en 1710. Astbury continua, néanmoins, après eux ce genre de manufacture à Burslem, que Wedgwood réussit à porter au plus haut point de perfection. Ses succès firent surgir des établissements rivaux; et comme le pays produit plusieurs des choses nécessaires à cette industrie — de bonne argile pour les gazettes et pour les fourneaux, du charbon à bon marché — et qu'il possède, en outre, des moyens faciles de transport, il a fini par être connu sous le nom de "Les Poteries," lesquelles occupent aujourd'hui une étendue de pays d'environ neuf miles de long sur six de large, contenant les villes de Tunstall, Burslem, Colbridge, Hanley, Shelton, Étruria, Stoke, Longton, Lane-end, etc.,—toutes employées à cette industrie, et formant presque, par leur contiguïté les unes des autres, une seule ville, dont le plus grand nombre des habitants — au-dessus de 100,000 — travaillent dans les manufactures, qui ont en activité 250 fourneaux, produisant annuellement des marchandises pour la valeur de £1,700,000. L'or employé chaque année à décorer la porcelaine se monte en moyenne à la valeur de £36,400. M. Léon-Arnoux, dans son excellent rapport sur les manufactures céramiques, Exposition de Paris, 1855, constate que les exportations des poteries anglaises "ont presque triplé ces derniers quinze ans (1840—1855). Elles étaient en 1840 d'une valeur de £573,000, et elles atteignirent à la somme de £1,122,000 en 1851, et à £1,338,000 en 1853; montrant ainsi une augmentation de £216,000 en deux ans. Il est vrai que la valeur des exportations a diminué en 1854, et n'a même été que de £1,019,000 en 1855; mais la crise politique aux États-Unis, jointe à la guerre, suffit pour rendre compte de cette diminution." Les exportations ont été, en 1858, de la valeur de £1,151,000, se montant à environ un million de pièces, à moins de trois pence en moyenne chacune; ce qui prouve que la majeure partie des exportations consiste généralement d'objets à bon marché. En 1860 les exportations de porcelaine et de poterie ont été de £1,450,644, dont les États-Unis, qui ont toujours été les meilleurs chalands, achetèrent pour £654,283. Les derniers comptes que nous avons sont pour l'année 1861, pendant laquelle la somme totale des exportations se monta à £1,070,530 — £184,600 pour les villes maritimes du nord des États-Unis, et £32,398 pour les ports de l'Atlantique méridional et de l'océan Pacifique, formant un total de £216,998; — diminution énorme comparée aux années précédentes, avant la guerre civile américaine. Les autres grandes exportations étaient pour l'Inde, Singapore et Ceylan, £87,635; l'Autriche, £88,777; les possessions anglaises de l'Amérique du Nord, £85,557; les Antilles anglaises, £31,710; le Brézil, £84,800; Hambourg, £36,168; la Russie, £23,230; la France, £21,518; la Hollande, £22,516; le Portugal, £13,034; la Turquie, £12,316; les possessions britanniques du Sud de l'Afrique, £19,199; la Norvège, £12,156; le Danemarck, £17,425; Java, £30,596; Cuba, £26,656; Buenos-Ayres, £22,246; Chili, £19,179; le Pérou, £16,997; l'Afrique occidentale, £14,569; et d'autres quantités plus petites dans toutes les autres parties du monde. M. Arnoux a évalué à £2,500,000 au moins, la valeur annuelle des productions de la Grande-Bretagne en porcelaine et en poterie.



SIDE OF A DINING-ROOM OR LIBRARY,

BY MESSRS. PURDIE, COWTON, & CO., LONDON.

A PRIZE MEDAL was awarded to Messrs. Purdie, Cowton, & Co., by the International Jury of Class 30 (Furniture and Decoration), for "dining-room, and other decorative imitations of woods, and paintings in water-glass, &c., for design and general excellence;" and in the official Report of the class it is stated that these manufacturers exhibit an excellent *ensemble* of dining-room decoration in the style of the 17th century, of a grave and noble character. This piece was about twenty-three feet in length, and merited the praise which the Jury awarded it. The object of the manufacturers was to produce a design in which the pictures should not be mere appendages to the furniture, and placed on the wall at hap-hazard as circumstances might dictate, but in which the panels should be expressly arranged to receive paintings, so as to form an integral part of the composition. In our ordinary arrangements, pictures, however beautiful in themselves, possess an isolated interest, and ornament the walls, without much regard to the general unity or symmetry of the room, — elements equally essential to its architectural beauty. The paintings introduced by Messrs. Purdie & Cowton are copies of well-known works at Hampton Court, by Mytens, Lely, and Kneller; they were very cleverly painted by M. Priolo, in the water-glass method. M. Priolo distinguished himself also of late by obtaining the £100 prize offered by the London Art Union for the best set of illustrations to Tennyson's "Idylls of the King." The subordinate panels and framework were painted in imitation of marble, ebony, walnut, and purple wood, in a very skilful manner. The whole of the drawings for this, as well as other works exhibited by this firm, were prepared by Mr. Hay, late a pupil of the Edinburgh Government School of Art, from designs furnished by the firm. Besides this important work, Messrs. Purdie & Cowton exhibited a piece of furniture enriched with painted ornament on a white ground, gilded mouldings, &c., — a work evincing much taste; and a ceiling in the Italian style, one of the few put up at the express request of the Commissioners, excellent in design and execution, but which only served to prove how entirely such works are lost in a great Exhibition such as that of 1862.

Owing to the rapidity with which works in fresco decay, various scientific men have turned their attention in the present century to the preparation of a medium which shall be easy to work, combine well with colours, whether for fresco or oil-painting, and form a protecting surface at the same time against the effects of the atmosphere. About the year 1825, Dr. Johann Fuchs, of Nuremberg, in Bavaria, commenced a course of experiments in the production of a liquid glass, produced by a fusion of silica with potash and soda. It is stated, in the "English Cyclopædia," that the subject, from time to time, came under public notice, but without any definite result until recently. In the year 1859, at the request of the Prince Consort, Dr. Fuchs gave a summary of all that he had done, in a paper read before the Society of Arts. This kind of painting is called *stereochromy*. Fuchs' process is thus described by Dr. Richardson, in his Review of Chemical Manufactures in the Exhibition, "Practical Mechanic's Journal," Nov. 1, 1862: — "The surface of the wall is first covered with ordinary lime mortar, which is exposed for some days to the air, in order that the lime may be converted into a basic carbonate. The surface is then repeatedly washed with water-glass, as this solution is termed, each coat being allowed to dry before another is added. This is called the *lower ground*, upon which the upper layer is laid, which consists of mortar in which the lime is replaced by water-glass. Any efflorescence is removed with a wet sponge, and when dry, the surface is ready to receive the colours. After the painting is finished, the colours are fixed by the application of water-glass, which is made by mixing a concentrated solution, saturated with silica, with a solution of monosilicate of soda. This is necessary, as it has been found that water-glass saturated with silica only is liable to decomposition."

Professor Kuhlmann, of Lille, has modified Fuchs' process by grinding up the colours in combination with water-glass. This method of painting has been successfully practised by Kaulbach on his noble works in the hall of the New Museum, Berlin, and by Maclise, Cope, and Herbert, at the New Palace, Westminster. Soluble, or water-glass is also used as a cement, and in preparing artificial stone, either alone, or in conjunction with aluminate of soda, as patented by Bartlett Brothers. It has also been successfully applied to this purpose by Mr. Ransome, Professor Kuhlmann, and M. Rochas and M. Dalemagne, in France.

PLANCHE 178.

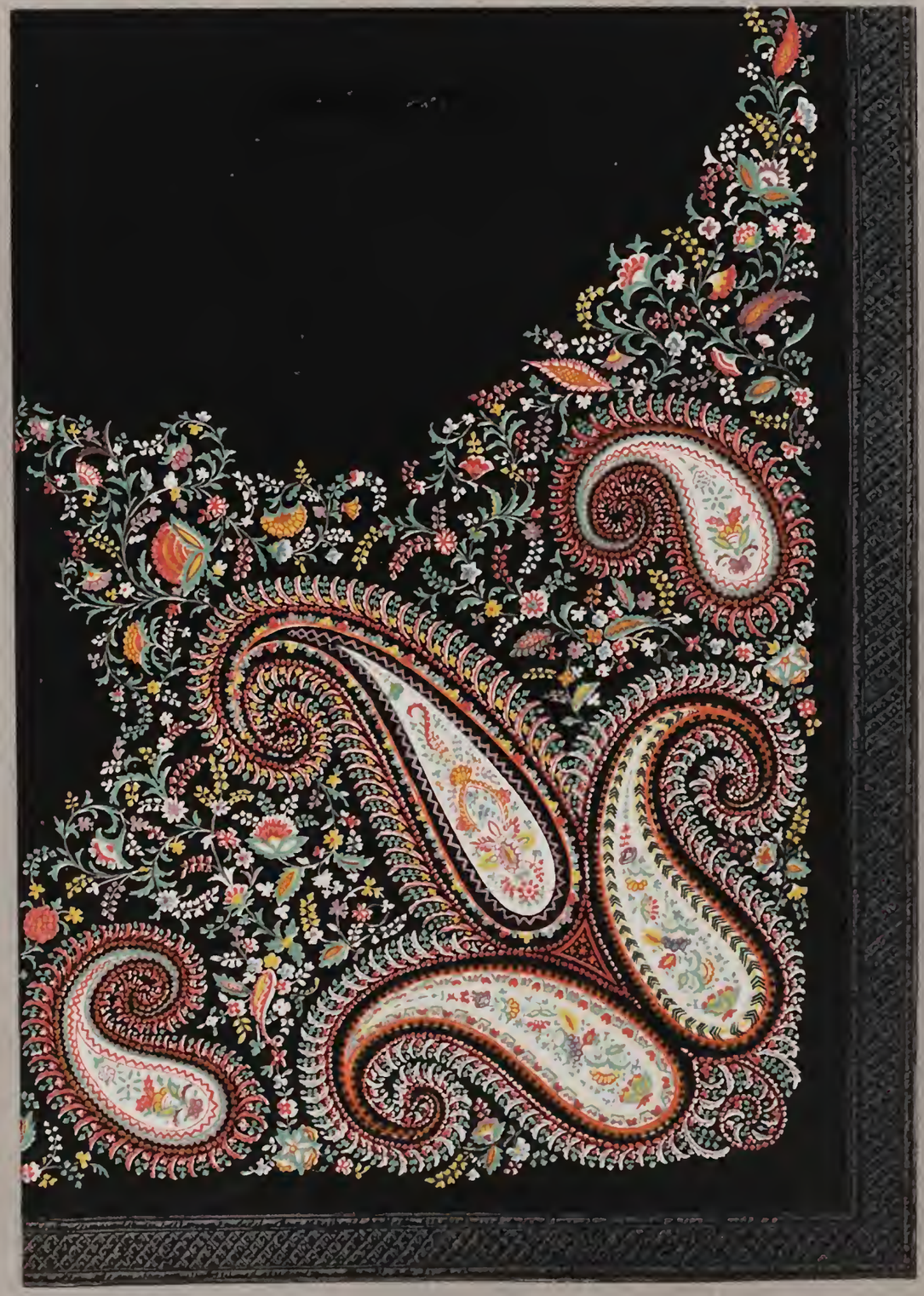
DÉCORS DE MUR POUR SALLE A MANGER OU BIBLIOTHÈQUE,

PAR MESSIEURS PURDIE, COWTON & CIE, LONDRES.

UNE médaille a été décernée par le Jury international, classe 30 (Meubles et Décors) à Messieurs Purdie, Cowton & Cie, "pour des décors de salle à manger, et autres imitant le bois, et pour peintures à *stéréochromie*, remarquables pour le dessin, et d'un grand mérite en général." Dans le rapport officiel, mention spéciale est faite d'un excellent ensemble de décors pour salle à manger, empreints d'un caractère grave et distingué, qui ont été exposés par les mêmes manufacturiers. L'objet en question avait vingt-trois pieds de longueur, et méritait bien les éloges du Jury. Le but que ces exposants avaient en vue, c'était de fournir des décors de mur dont les panneaux fussent adaptés à recevoir des tableaux, de manière que les peintures formassent une partie intégrale de l'ensemble des décorations, au lieu d'être de simples accessoires, placés le long du mur, selon les circonstances. Un beau tableau isolé accroché au hasard a certainement son charme, et peut même servir d'ornement à la muraille; mais il n'ajoute rien à l'harmonie symmétrique de l'appartement,—chose essentielle pour la beauté architecturale. Les peintures qui font partie des décorations de Messieurs Purdie & Cowton sont des copies d'après les œuvres bien connues de Mytens, Lely et Kneller, qui se trouvent à Hampton-Court. Ces copies ont été peintes, à moyen de stéréochromie, par M. Priolo, qui s'est distingué récemment par ses illustrations du poème de Tennyson: "Idylles du Roi," qui lui ont valu au concours le prix de £100, offert par la société de l'"Art Union" de Londres. Les panneaux et lambris accessoires étaient peints de manière à imiter admirablement le marbre, l'ébène, le noyer et le palissandre. L'objet que nous reproduisons, de même que les autres pièces exposées par Messieurs Purdie & Cowton, a été dessiné par M. Hay, ci-devant élève de l'école des Beaux-Arts d'Édimbourg, sur les esquisses fournies par cette maison, qui avait aussi à l'Exposition un très-beau meuble rehaussé d'ornements peints sur un fond blanc, de moulures dorées, etc.; et un plafond dans le style italien, un des plafonds peu nombreux, qui ont été placés à l'Exposition à la demande de Messieurs les Commissaires: c'était une œuvre excellente pour le dessin comme pour l'exécution, mais qui perdait tout son effet dans une Exposition aussi vaste que celle de 1862.

Frappés de la détérioration rapide des peintures à fresque, plusieurs hommes scientifiques de notre époque ont cherché à découvrir quelque substance facile à manier et apte à se combiner avec les couleurs, de manière à protéger les peintures à l'huile et les fresques contre les atteintes de l'atmosphère. Le docteur Johann Fuchs, de Nuremberg, Bavière, commença en 1825 une série d'expériences, dans le but de produire du verre liquide au moyen des silicates de potasse et de soude solubles. Le sujet a été discuté plusieurs fois en public, au dire de l'"English Cyclopædia;" mais ce n'est que tout récemment qu'on est arrivé à un résultat satisfaisant. À la demande de feu le prince Albert, le docteur Fuchs envoya en 1859, dans un rapport présenté à la Société des Arts, le sommaire de ses travaux dans ce genre de peinture, qu'on appelle la *stéréochromie*. Le docteur Richardson, dans sa Revue des Produits chimiques de l'Exposition, publiée dans le "Practical Mechanic's Journal," 1er novembre 1862, donne la description ci-dessous du procédé de Fuchs:—"On couvre le mur, d'abord, de mortier à chaux, qu'on expose à l'air pendant plusieurs jours, afin que la chaux se transforme en une base de carbonate. Puis on lave la surface plusieurs fois avec la solution dite *glasswasser*, ayant soin de laisser sécher une couche avant d'en appliquer une autre. Après avoir ainsi formé le fond, on y applique la couche de dessus, qui consiste en mortier, dans la composition duquel on fait entrer l'eau vitreuse à la place de la chaux, et on a soin d'enlever toute efflorescence à l'aide d'une éponge. Dès que la surface est sèche, elle est prête à recevoir les couleurs, qu'on fixe ensuite par l'application de l'eau vitreuse, qu'on fait en mêlant une solution concentrée, saturée de silice avec une solution de monosilicate de soude. Ce dernier ingrédient est nécessaire; car on a trouvé que l'eau vitreuse saturée de silice seulement est sujette à la décomposition."

Le professeur Kuhlmann, de Lille, a modifié le procédé de Fuchs, en ce sens qu'il se sert de l'eau vitreuse en broyant les couleurs. Ce genre de peinture a été appliqué avec succès par Kaulbach, dans ses œuvres superbes qui ornent le nouveau musée de Berlin, et par Maclise, Cope et Herbert au nouveau palais de Westminster. On se sert aussi du verre en solution, mêlé quelquefois avec l'aluminate de soude, pour faire du ciment ou de la pierre artificielle,—procédé breveté par Bartlett frères, et qui a été employé avec succès par M. Ransome, le professeur Kuhlmann, et M. Rochas et M. Dalemagne en France.



EMBROIDERED SHAWLS

BY

NOWOTNY OF VIENNA.

DÉCORS DE MUR POUR SALLE A MANGER OU BIBLIOTHÈQUE,

PAR MESSIEURS PURDIE, COWTON & CIE, LONDRES.

UNE médaille a été décernée par le Jury international, classe 30 (Meubles et Décors) à Messieurs Purdie, Cowton & Cie, "pour des décors de salle à manger, et autres imitant le bois, et pour peintures à *stéréochromie*, remarquables pour le dessin, et d'un grand mérite en général." Dans le rapport officiel, mention spéciale est faite d'un excellent ensemble de décors pour salle à manger, empreints d'un caractère grave et distingué, qui ont été exposés par les mêmes manufacturiers. L'objet en question avait vingt-trois pieds de longueur, et méritait bien les éloges du Jury. Le but que ces exposants avaient en vue, c'était de fournir des décors de mur dont les panneaux fussent adaptés à recevoir des tableaux, de manière que les peintures formassent une partie intégrale de l'ensemble des décorations, au lieu d'être de simples accessoires, placés le long du mur, selon les circonstances. Un beau tableau isolé accroché au hasard a certainement son charme, et peut même servir d'ornement à la muraille; mais il n'ajoute rien à l'harmonie symmétrique de l'appartement,—chose essentielle pour la beauté architecturale. Les peintures qui font partie des décorations de Messieurs Purdie & Cowton sont des copies d'après les œuvres bien connues de Mytens, Lely et Kneller, qui se trouvent à Hampton-Court. Ces copies ont été peintes, à moyen de stéréochromie, par M. Priolo, qui s'est distingué récemment par ses illustrations du poème de Tennyson: "Idylles du Roi," qui lui ont valu au concours le prix de £100, offert par la société de l'"Art Union" de Londres. Les panneaux et lambris accessoires étaient peints de manière à imiter admirablement le marbre, l'ébène, le noyer et le palissandre. L'objet que nous reproduisons, de même que les autres pièces exposées par Messieurs Purdie & Cowton, a été dessiné par M. Hay, ci-devant élève de l'école des Beaux-Arts d'Édimbourg, sur les esquisses fournies par cette maison, qui avait aussi à l'Exposition un très-beau meuble rehaussé d'ornements peints sur un fond blanc, de moulures dorées, etc.; et un plafond dans le style italien, un des plafonds peu nombreux, qui ont été placés à l'Exposition à la demande de Messieurs les Commissaires: c'était une œuvre excellente pour le dessin comme pour l'exécution, mais qui perdait tout son effet dans une Exposition aussi vaste que celle de 1862.

Frappés de la détérioration rapide des peintures à fresque, plusieurs hommes scientifiques de notre époque ont cherché à découvrir quelque substance facile à manier et apte à se combiner avec les couleurs, de manière à protéger les peintures à l'huile et les fresques contre les atteintes de l'atmosphère. Le docteur Johann Fuchs, de Nuremberg, Bavière, commença en 1825 une série d'expériences, dans le but de produire du verre liquide au moyen des silicates de potasse et de soude solubles. Le sujet a été discuté plusieurs fois en public, au dire de l'"English Cyclopædia;" mais ce n'est que tout récemment qu'on est arrivé à un résultat satisfaisant. À la demande de feu le prince Albert, le docteur Fuchs envoya en 1859, dans un rapport présenté à la Société des Arts, le sommaire de ses travaux dans ce genre de peinture, qu'on appelle la *stéréochromie*. Le docteur Richardson, dans sa Revue des Produits chimiques de l'Exposition, publiée dans le "Practical Mechanic's Journal," 1er novembre 1862, donne la description ci-dessous du procédé de Fuchs:—"On couvre le mur, d'abord, de mortier à chaux, qu'on expose à l'air pendant plusieurs jours, afin que la chaux se transforme en une base de carbonate. Puis on lave la surface plusieurs fois avec la solution dite *glaswasser*, ayant soin de laisser sécher une couche avant d'en appliquer une autre. Après avoir ainsi formé le fond, on y applique la couche de dessus, qui contient, en outre, dans la composition duquel on fait entrer l'eau vitreuse à la place de la chaux, et on a soin d'enlever toute efflorescence à l'aide d'une éponge. Dès que la surface est sèche, elle est prête à recevoir les couleurs, qu'on fixe ensuite par l'application de l'eau vitreuse, qu'on fait en mêlant une solution concentrée, saturée de silice avec une solution de monosilicate de soude. Ce dernier ingrédient est nécessaire; car on a trouvé que l'eau vitreuse saturée de silice seulement est sujette à la décomposition."

Le professeur Kuhlmann, de Lille, a modifié le procédé de Fuchs, en ce sens qu'il se sert de l'eau vitreuse en broyant les couleurs. Ce genre de peinture a été appliqué avec succès par Kaulbach, dans ses œuvres superbes qui ornent le nouveau musée de Berlin, et par Maclise, Cope et Herbert au nouveau palais de Westminster. On se sert aussi du verre en solution, mêlé quelquefois avec l'aluminate de soude, pour faire du ciment ou de la pierre artificielle,—procédé breveté par Bartlett frères, et qui a été employé avec succès par M. Ransome, le professeur Kuhlmann, et M. Rochas et M. Dalemagne en France.

EMBROIDERED SHAWLS

BY

NOWOTNY OF VIENNA

CHÂLES BRODÉS,

PAR F. NOWOTNY, VIENNE.

M. NOWOTNY, déjà avantageusement connu en Allemagne et en France, ayant reçu en 1845 une médaille d'or à Vienne et une mention honorable à Munich, et en 1855 la médaille de première classe à Paris, a obtenu dès son début comme exposant à Londres une médaille pour "la supériorité de ses broderies." Les châles exposés par M. Nowotny sont en laine cachemire et couverts de magnifiques broderies dans le style oriental, mais d'un caractère original et d'un travail délicat, harmonieux et brillant, qui auraient dû, peut-être, lui valoir des éloges tout particuliers de la part du Jury de la classe 24. Il est bien temps d'introduire quelques variantes dans ces éternels dessins des châles façon cachemire, et d'encourager de notre mieux toute tentative ayant pour but de sortir de cette routine monotone, que suivent encore les fabricants de châles de l'Europe. Outre le mérite de la nouveauté du dessin, les châles de M. Nowotny ont aussi celui de la modicité du prix, au point même qu'on a peine à croire qu'ils puissent raisonnablement se livrer au prix indiqué, c'est-à-dire, environ seize livres sterling.

Les seuls produits de ce genre contenus dans les différents départements, qui pussent se comparer à ceux de M. Nowotny, étaient les châles de A. Legrand, de Paris, d'un dessin indien brodé en blanc sur un fond mauve ou cramoisi, ou en noir sur un fond blanc, etc., et une adaptation ingénieuse et originale du style indien exposée par la compagnie Lyonnaise.

"Depuis 1831, les ouvrages au fuseau étant tombés en défaveur en Autriche," dit M. Schmitt, "quantité de femmes se sont mises à travailler au tambour et à la broderie. Depuis le commencement du siècle actuel, le nombre des brodeuses dans les montagnes de l'ouest de la Bohême s'est monté à près de 8,000: tandis que dans ce district on ne s'occupe de la broderie que comme d'une industrie domestique, il y a dans le Vorarlberg (Tyrol) plusieurs manufactures de broderies en activité."

Si les dimensions de notre planche nous l'avaient permis, nous aurions représenté d'autres produits du même genre, tels que les châles européens, façon cachemire, et les beaux châles exposés par Messieurs Clabburn fils et Crisp, de Norwich, dont nous avons vainement tenté d'obtenir de bonnes photographies. Nous avons surtout remarqué dans l'exposition autrichienne les châles de Messieurs Hlawatsch & Isbary, d'une belle fabrication et d'une couleur très-agréable, les excellentes imitations de broderie de M. A. Kleiber, et les imitations des châles des Indes de M. Carl May, d'un dessin artistique et d'une grande richesse de fabrication. Ces fabricants étaient tous trois de Vienne.

"L'Autriche," dit le rapport officiel, "tout en maintenant son ancienne réputation pour le choix des laines, a suivi le progrès général. Il y a aujourd'hui à Vienne quatre-vingt-neuf manufactures de châles et de tissus pour meubles et tentures, dont douze ont envoyé des produits à l'Exposition; d'autres nations ont aussi exposé des châles tartans, ou de fantaisie, mais les trois pays, qui se sont vraiment distingués dans ce genre, sont la France, l'Autriche et l'Angleterre."

L'espace nous manque pour rendre justice aux magnifiques cachemires de Messieurs Duché & Brière, de M. Damiron, de M. T. Hébert jeune, de M. Bourgeois, et de Messieurs Boutard & Lasalle,—tous fabricants de Paris; ainsi qu'aux superbes dessins des frères Berrus et de M. Delaye, composés pour ces manufacturiers. Il suffira de constater, pour montrer l'importance de cette industrie en France, qu'on compte quatre-vingt-sept fabricants de châles parmi les exposants de ce pays. Le Royaume-Uni, bien que sur une plus petite échelle, a fait des progrès étonnants dans la manufacture des châles, et, sous le rapport de la beauté du tissu et du dessin, comme sous celui de la modicité du prix, les cachemires de l'Angleterre et de l'Écosse nous ont paru dignes d'être comparés aux produits des meilleures fabriques de France. Nous avons surtout remarqué les châles de Messieurs Clabburn fils & Crisp, de Norwich, où ce genre de manufacture a fait des progrès extraordinaires depuis 1805, époque à laquelle on y fabriqua le premier châle; ainsi que ceux de Messieurs Kerr, Scott & Kilner, de Londres, qui étaient d'un dessin excellent; ajoutons que les produits des nombreuses manufactures de Paisley, par leur qualité supérieure, se sont montrés de dangereux rivaux même pour les premières fabriques de l'Europe.

FRANCE.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
17 Warwick street

A MODEL IN WAX FOR BRONZE.

BY

A CAIN PARIS

LINNETS DEFENDING THEIR NEST AGAINST A DORMOUSE,

BY A. CAIN, PARIS.

A WAX model of this subject, nineteen inches high, valued at £100, intended by M. Cain to be executed in bronze, full of life and character. The mother bird bristling with rage and terror, screams with open throat in face of the assailant; the male, not impelled by the same strong feeling, hovers angrily about at a safer distance; both, however, seek in vain to disturb the greedy gloating destroyer, who rests imperturbable over his approaching gastronomic feast. All the details of this piece were wonderfully minute and true to nature, and evinced no less a deep study of his subject on the part of the artist than a complete manipulative mastery. There was a corresponding subject, of the same size, of a bird defending her young against a snake. Other remarkable pieces of large size contributed by M. Cain were two bronze panels in relief, of a fox catching a duck, and an eagle with a hare, both remarkably vigorous and picturesque.

This particular piece was exhibited in the Fine Art section; for his other bronzes (see Plate 84) M. Cain received a medal for "the beauty and fidelity of his works."

M. Auguste Cain was born at Paris in the year 1822, and after serving as pupil under M. Alexandre Guionnet, he entered the atelier of the well-known sculptor M. Rudde. In 1852 he obtained a gold medal of the third class at the Exhibition des Beaux-Arts at Paris, a medal in London, 1851, and several others in French provincial exhibitions. His most important works consist of the groups and bas-reliefs in bronze, executed for the Government at the *Ministère d'Etat*.

We have given the title of the accompanying illustration as it is rendered in the French and English Catalogues; but we wish to do an act of justice to a very pretty and innocent little animal, in stating that it is not of the murderous character assigned to it by M. Cain. The dormouse (*loir*), which forms a connecting link between the squirrel and the true mouse, and, as Martial says, "Tota mihi dormitur hyems," is essentially a fruit-eating animal. It is found in dense thickets and tangled hedgerows, where it constructs its dormitory of leaves and grass for its winter nap, and lays up its store of acorns, beech-mast, young hazel-nuts, hips and haws, &c. It can be easily domesticated, but is ever more timid than tame. The larger garden dormouse, or *lerot*, although it is a destructive creature for wall-fruit, forms its winter store of nuts, peas, beans, &c., and is in no way carnivorous. The true *loir* is stated to be common in the woods of Italy, and to approach a squirrel in size. These are the only species of the European dormouse with which we are acquainted, and, so far as we know, they are not even insectivorous. Indeed, the family of rats and mice generally have inspired people with an idea of their character, which, as in many cases with physiognomy-spellers, is the reverse of the truth; for of the large family of the *Muridæ* very few are savage or carnivorous; the true culprit M. Cain should have selected is the brown rat, which is bold and ferocious, and is a mortal enemy to the poultry-yard,—its young birds and eggs. It is this rat which is the pest of Paris and other continental cities.

We have in other parts of this work noticed and praised the works of our wood-carvers, in which animals, birds, &c., form part of the composition; but we have this objection to make against them,—that they represent, almost without exception, dead subjects. Now this is a decided reproach to them as artists, and we take this opportunity to refer them to such works as these of M. Cain, to learn how preferable life is to death,—how much more worthy of the real artist's study. They should remember, also, and seek to rival the following subjects:—the wood-carvings of a hen protecting her brood against a cat, and other excellent groups by Gueret brothers, and the fine productions of E. Knecht; the cat and kittens in marble of M. E. Fremiet, one of the most pleasing studies of animal life in the Exhibition; the cock fighting with snakes, executed in marble by Pasquale Crica; and the cock-fight, also in marble, by Antonio Pelloli. In such pieces the artist does not merely sit down before a lifeless model and copy it with mechanical fidelity, but is obliged to observe and study with care the habits of the animal he represents, and infuse into it that artistic feeling which lends a value to the commonest objects.

FAUVETTES DÉFENDANT LEUR NID CONTRE UN LOIR,

PAR A. CAIN, PARIS.

CE groupe en cire, plein de vie et de caractère, haut de dix-neuf pouces, a été fait par M. Cain, comme modèle pour être exécuté en bronze, et a été évalué au prix de £100. L'oiseau-mère, frémissant de rage et de terreur, reçoit l'assaillant, le plumage hérissé, la gueule béante et poussant des cris aigus; le mâle, qui ne se sent pas emporté par le même mouvement impétueux de l'amour maternel, exhale sa colère en voltigeant furieusement à quelque distance; mais en vain ils cherchent à mettre en déroute le destructeur avide et glouton, qui reste imperturbable, couvant des yeux la fête gastronomique qui l'attend. Tous les détails de cette pièce étaient admirables, minutieux, vrais et naturels, et trahissaient, de la part de l'artiste, non-seulement une étude approfondie du sujet, mais une supériorité de maître dans la manipulation du travail. Il y avait encore un autre objet correspondant à celui-ci, et représentant un oiseau défendant sa couvée contre une couleuvre. Parmi les autres grandes pièces exposées par M. Cain, se faisaient remarquer deux panneaux de bronze en relief, dont l'un représentait un renard attrapant un canard, et l'autre un aigle et un lièvre; tous les deux distingués par une conception vigoureuse et pittoresque.

La pièce que nous avons reproduite était exposée dans la section des beaux-arts; les autres objets, en bronze, de M. Cain (voyez planche 84) lui ont valu une médaille "pour la beauté et la fidélité de ses œuvres."

M. Auguste Cain naquit à Paris en 1822; et de l'atelier de M. Alexandre Guionnet, dont il était l'élève, il passa à celui de M. Rudde, sculpteur de renom. En 1852, il obtint une médaille de troisième classe à l'Exposition des Beaux-Arts à Paris, une médaille à l'Exposition de Londres en 1851, et plusieurs autres aux expositions provinciales de France. Ses ouvrages les plus importants consistent en groupes et en bas-reliefs de bronze, exécutés pour le gouvernement au ministère d'état.

Nous avons donné le titre de l'illustration ci-contre tel qu'il se trouve dans les catalogues français et anglais; mais, en même temps, nous voulons rendre justice à une petite bête aussi gentille qu'innocente, en constatant qu'elle n'est nullement aussi carnassière et cruelle que M. Cain a bien voulu la représenter. Le loir, qui tient le milieu entre l'écureuil et la souris, et qui "tota mihi dormitur hyems," comme dit Martial, est, par nature, un animal qui se nourrit de fruits. On le trouve dans les buissons touffus et dans les haies épaisses et entrelacées, où il arrange son dortoir de feuilles et d'herbe pour son somme d'hiver, après avoir accumulé des provisions de glands, de faîne, de noisettes fraîches, de baies d'églantier et d'aubépine, etc. On l'apprivoise facilement, mais il retient toujours sa timidité naturelle. Le lérot, ou loir des jardins, est plus gros, et c'est un grand ravageur des fruits d'espalier, choisissant de préférence pour ses provisions d'hiver, des noix, des pois, des haricots, etc.; mais ce n'est certainement pas un animal carnivore. Le vrai loir est assez commun dans les bois de l'Italie, où il atteint presque la grosseur d'un écureuil. Ce sont les seules espèces de loirs européens que nous connaissions, et ils ne mangent même pas d'insectes. C'est leur ressemblance avec la famille des rats et des souris qui a donné cette fausse idée de leur nature aux gens toujours prêts à juger d'après la physionomie si mensongère dans bien des cas. Parmi la famille nombreuse des *Muridæ*, il n'y a que très-peu d'espèces qui soient sauvages ou carnivores; le seul coupable, que M. Cain aurait dû choisir, c'est le rat noir, aussi hardi que féroce, l'ennemi mortel de la basse-cour, des volailles et des œufs. C'est ce rat qui est la peste de Paris et des autres villes du continent.

Nous avons eu plus d'une fois l'occasion dans cet ouvrage de faire les éloges des œuvres de nos sculpteurs en bois, qui ont mis des animaux, des oiseaux, etc., dans leurs compositions; mais nous trouvons à redire à leur manie de représenter presque exclusivement la nature morte. C'est un défaut répréhensible pour des artistes, et nous saisissons cette occasion pour leur recommander les œuvres de M. Cain, lesquelles leur démontreront combien la vie est préférable à la mort, et plus digne de l'étude d'un vrai artiste. Nous les renvoyons aussi aux pièces suivantes, qui nous paraissent toutes dignes de leur émulation: une poule défendant sa couvée contre un chat, et autres groupes excellents en bois sculpté, par Gueret frères, ainsi que les belles sculptures en bois de E. Knecht; la chatte et ses petits, en marbre, par M. E. Fremiet, une des plus belles études d'animaux de l'Exposition; un coq qui se bat avec des serpents, exécuté en marbre par Pasquale Crica; et le combat de coqs, par Antonio Pelloli.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring, direx.r

A MUSIC CHAIR,
BY
Mr. A. JOUBERT, LONDON

A CABINET,
BY
Mr. A. SEDLEY, LONDON

FURNITURE,

BY MR. A. SEDLEY AND MR. A. JOUBERT, LONDON.

WHETHER we regard the importance, variety, improved taste, and evident desire to strike out new paths for the decorator, the objects exhibited in the Furniture Court could not fail to prove eminently satisfactory. We have given numerous illustrations, consequently, of Class 30, and in our present subject reproduce a very handsome cabinet by Mr. Sedley, the design of which bears witness to his judgment and good taste. It is composed of ebony and kingwood, furnished with *ormolu* mounts, and having infantine figures in bronze at each end, supporting stands for flower or other vases, very well arranged, so as to break up any stiffness of outline, and form a great addition to the general effect. In the centre is a porcelain plaque, very prettily painted in the manner of those charmingly artificial illustrators of courtly country fêtes and pleasures in the last century—Watteau and Lancret. Mr. Sedley contributed also some reclining chairs, remarkable for their ingenious mechanism and the taste displayed in them.

Mr. Joubert's patent music-chair, ornamented with appropriate carvings and gilt, in the Louis XVI. style, was not only prettily designed and effective with its silk hanging cover, but was so constructed as to do away with the old screw, which is very apt to get rickety by use; and it could be raised to any height, remaining perfectly firm at its point of greatest elevation. Mr. Joubert exhibited also an inlaid and carved cabinet, which evinced much originality of design and very good workmanship.

As regards the numerous chairs contributed to this department, we remarked a very decided improvement in point of outline and ornamentation over the old work. Messrs. G. Jackson & Sons, of Rathbone Place, so well known for their beautiful compositions in carton pierre and papier mâché, forwarded a very good arm-chair designed in excellent taste. We will take this opportunity also of recording the valuable and untiring services of Mr. Jackson, Sen., as a member of the Metropolitan Committee for this Class (30). Messrs. Poole & Macgillivray, Messrs. Annoot & Gale, and Mr. Heal, also exhibited excellent specimens of chairs; and we were particularly pleased with the solid and well-designed examples contributed by Mr. Ingledew, and Messrs. Herring, Son, & Clark.

Still there is a great scope for variety both in material, style, and design. Two of the most celebrated antique chairs or thrones still preserved, are the richly-carved ivory chair of St. Maximian, at Ravenna, ascribed to the 6th century of our era, and the bronze throne at Paris, known as the chair of Dagobert, traditionally described as the work of St. Eloi, the celebrated treasurer and master of the Mint to that king in the 7th century. Folding-chairs, or faldstools, after the fashion of the old Roman curule chair, are to be seen in numerous MSS. down to the 16th century, and appear to have been especially affected by the higher dignitaries of the Church, as appertaining to their state and rank. In a MS. of the 9th or 10th century (Bib. Imp. Paris) a king is represented seated on a faldstool; and crowned personages are seen on such chairs or thrones in various MSS. of the 10th, 11th, and 12th centuries, preserved in the libraries of the British Museum, Paris, Strasburg, &c.: they are frequently described as being made of gold, though, probably, they were only, like Dagobert's, bronze-gilt. Still we find in the "Comptes Royaux" of France, A.D. 1353, a long account of payments made to Jehan le Braalier for a *faudesteuil*, made of silver and crystal, garnished with a great quantity of precious stones. This style of chair continued to be a favourite up to the period of the Renaissance, at which time the form was retained, but side arms and a back were attached to it, so that it could not be closed up, but became an arm-chair, the lower part of which was of the old curule fashion. An interesting specimen of this class is preserved in Winchester Cathedral; but the most magnificent example of the kind is that now in the possession of Lord Folkstone, presented by the city of Augsburg to the emperor Rudolph II., elaborately chased in iron by T. Ruker in the year 1547. Interesting and beautiful examples of thrones and chairs may be found in most illuminated manuscripts, represented as carved, gilt, incrusted, and painted, furnished with cushions, dossals, and footstools, and may be consulted with advantage by all students in the art of design. Some of the most interesting and richest thrones are to be seen in the magnificent work published by the Russian government on the Imperial Russian Treasury.

OBJETS D'AMEUBLEMENT,

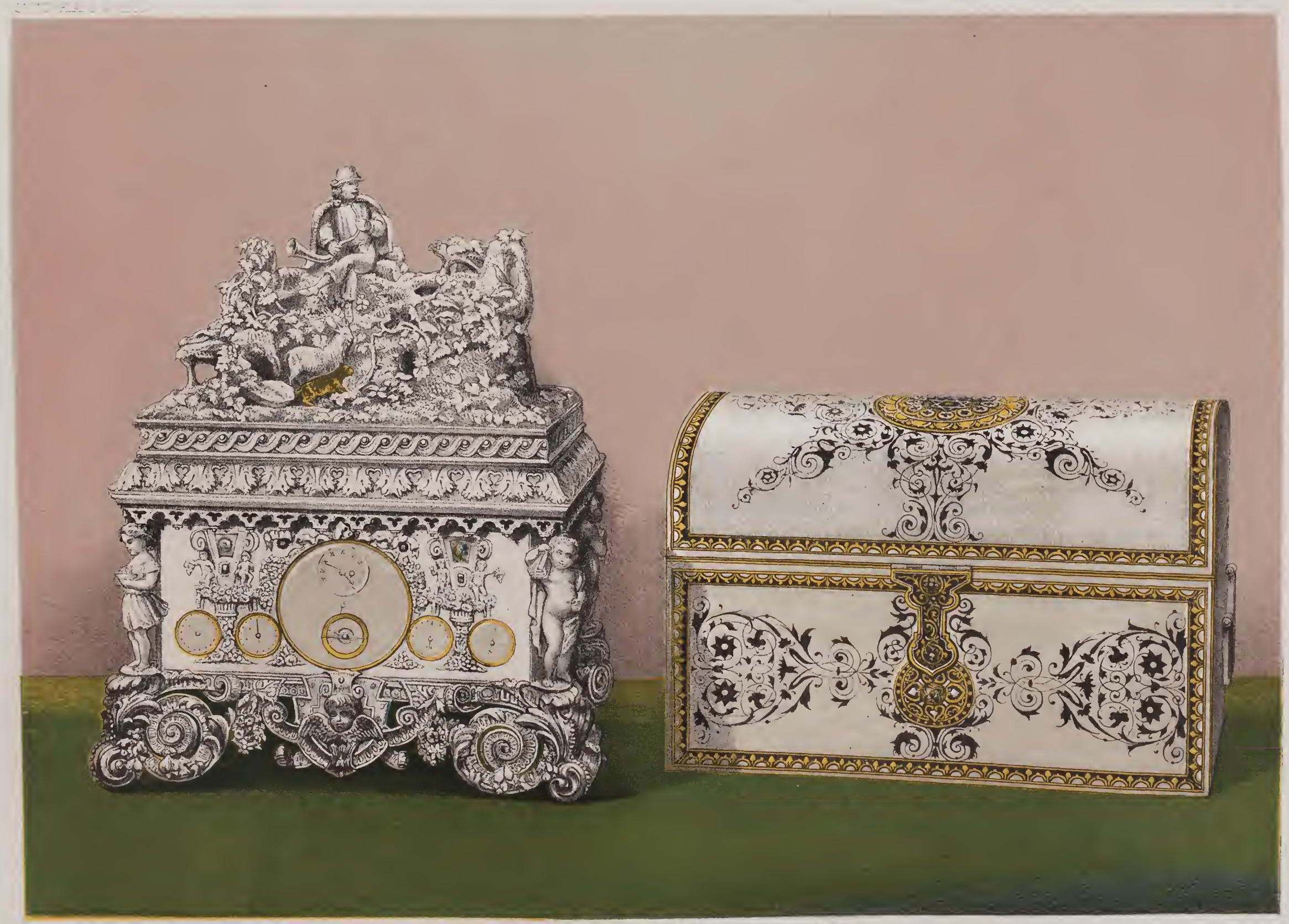
PAR M. A. SEDLEY ET M. A. JOUBERT, LONDRES.

L'IMPORTANCE et la variété des objets d'ameublement, les progrès faits dans la voie du bon goût, et le désir évident de découvrir de nouvelles voies pour le déploiement du talent du décorateur, — tout, en un mot, dans le département alloué aux meubles, ne pouvait que satisfaire le critique le plus exigeant; aussi avons-nous donné de nombreuses illustrations des objets de la classe 30. Nous reproduisons sur la planche ci-contre un très-beau cabinet, dont le dessin trahit le goût judicieux du fabricant, M. Sedley. Ce meuble est en ébène et en bois royal, garni de montures en or-moulu et orné, à chacune de ses extrémités, de figures d'enfants en bronze, supportant des piédestaux pour vases de fleurs ou autres; ces figures sont arrangées de manière à rompre toute raideur qui pourrait exister dans les lignes, et ajoutent à l'effet général. Au centre il y a une plaque en porcelaine, admirablement peinte dans le style de Watteau et de Lancret, ces deux artistes inimitables du dernier siècle. M. Sedley avait aussi à l'Exposition quelques chaises de commodité, remarquables pour leur mécanisme ingénieux et leur bon goût.

La chaise de musique, brevetée, de M. Joubert, ornée de sculptures et de dorures judicieuses, dans le style Louis XVI, est non-seulement d'un bon dessin et d'un bel effet, mais elle est, en outre, construite de manière à se passer de la vis, qui était très-apte à se déranger après un certain temps d'usage; et elle peut se lever et s'abaisser à volonté, restant parfaitement ferme à son plus haut point d'élévation. M. Joubert avait aussi exposé un cabinet orné de marqueterie et de sculptures d'un travail très-fini et d'un dessin plein d'originalité.

Nous avons remarqué parmi les chaises une grande amélioration à l'égard des contours et des ornements. Messieurs G. Jackson & fils, de Rathbone-place, si bien connus pour leurs belles compositions en carton-pierre et en papier-mâché, ont exposé un très-bon fauteuil d'un dessin excellent. Nous saisissons cette occasion pour rendre témoignage à l'énergie infatigable déployée par M. Jackson père, comme membre du comité métropolitain pour la classe 30. Messieurs Poole & Macgillivray, Messieurs Annoot & Gale, et M. Heal, ont aussi exposé d'excellentes chaises; et nous avons surtout remarqué celles de M. Ingledew et de Messieurs Herring, fils & Clark, pour leur massiveté et leur forme élégante.

Il y a encore, cependant, un vaste champ ouvert pour les améliorations, sous le rapport de la variété des substances, du dessin et du style. Les deux chaises antiques, ou trônes, les plus anciennes que nous connaissions, sont la chaise en ivoire richement sculpté de Saint-Maximien, à Ravennes, du 6ème siècle de notre ère, à ce que l'on dit, et le trône de bronze à Paris, connu sous le nom de chaise de Dagobert, et que la tradition représente comme l'ouvrage de Saint Éloi, le célèbre trésorier et directeur de la monnaie de ce monarque, 7ème siècle. On trouve dans de nombreux manuscrits écrits avant le 16ème siècle, des reproductions de chaises pliantes, ou faudesteuils, semblables, pour la forme, aux chaises curules romaines; et elles paraissent avoir été destinées principalement à l'usage des grands dignitaires de l'Église, comme marques distinctives de leur rang. On voit dans un manuscrit du 9ème ou du 10ème siècle (Bib. Imp. Paris) un roi représenté assis sur un faudesteuil; et on trouve des dessins représentant des personnages couronnés assis sur de semblables siéges, ou trônes, dans des manuscrits du 10ème, du 11ème et du 12ème siècle, conservés dans les bibliothèques du Musée Britannique, de Paris, de Strasbourg, etc.: on représente ces sortes de siéges comme ayant été faits en or, quoique probablement ils ne fussent qu'en bronze doré, comme le trône de Dagobert. On lit, néanmoins, dans les "Comptes royaux" de France, 1353, une longue liste de payements faits à Jehan le Braalier, pour un faudesteuil, en argent et en cristal, orné d'une grande quantité de pierres précieuses. Ce genre de chaises continua à être en faveur jusqu'à la renaissance, époque à laquelle, tout en conservant la même forme, on ajouta au siége des bras et un dossier, de sorte qu'elles ne purent plus se plier, et devinrent des fauteuils, dont la partie inférieure était de la forme de l'ancienne chaise curule. On conserve dans la cathédrale de Winchester un fauteuil curieux de ce genre, mais le plus beau spécimen qui en existe appartient à lord Folkstone; ce fauteuil en fer admirablement ciselé, œuvre de T. Ruker, 1547, avait été présenté par la ville d'Augsbourg à l'empereur Rodolphe II. On trouve dans la plupart des manuscrits enluminés, de beaux spécimens de trônes et de chaises, sculptés, dorés, incrustés, peints et pourvus de coussins, etc.; et le magnifique ouvrage publié par le gouvernement russe, sur "la Trésorerie Impériale Russe," contient les reproductions de quelques-uns des trônes les plus riches, que les étudiants de l'art du dessin peuvent examiner avec profit.



A TABLE CLOCK
BY
[illegible]

A BASKET
BY
[illegible]

A TABLE-CLOCK AND A CASKET,

BY GOLAY-LERESCHE, SWITZERLAND; AND ZULOAGA, SPAIN.

HAVING already illustrated and described M. Zuloaga's fine damascened work at Plate 69, we need make no further remarks on the casket which we have here given. M. Golay-Leresche, of Geneva, received Honourable mention in Class 15 (Horological Instruments); and the clock in silver which we have selected, besides its delicate workmanship, presented a very good example of those mechanically-moved groups wherein the Swiss delight to show their ingenuity: the shepherd boy, seated on a rock, accompanies with his pipe a bird which sings on a tree; whilst a cat, moving stealthily forward, makes a spring at the bird; but at this moment both cat and bird disappear, as if by magic, and the music ceases.

Interesting as the subject is, we have not space to enter into any detailed account, or even a sketch of the history of horology; we will therefore confine ourselves to a few notices of clocks which, besides indicating the hour, have been furnished with mechanism for other purposes as well. One of the earliest of this kind of which we have any record, was presented by Saladin of Egypt to the Emperor Frederick II. of Germany, in the year 1232. It is described as resembling internally a celestial globe, in which figures of the sun, moon, and other planets, formed with the greatest skill, moved, being impelled by weights and wheels; also the twelve signs of the zodiac, with appropriate characters, moved with the firmament. Leland describes one made by the Benedictine Richard de Wallingford in the year 1324, and still existing in his time, who, "with great labour, greater expense, and with the utmost art, constructed such a clock as, in my opinion, exists nowhere else in Europe; whether we observe the course of the sun and moon, or the fixed stars; again, whether we consider the ebb and flow of the tide, or the lines, together with the figures and demonstrations various almost to infinity."

Some years later, Giacomo Dondi, a citizen of Padua, made the great clock of the communal palace, erected at the expense of Ubertino di Carrara in the 1344. So famous was this piece of mechanism that it was visited by all the scientific men of the day, and the family of Dondi took the name of Dondi d'Orologio. Philippe de Maizières, in his "Songe du vieil Pélerin," celebrates the scientific knowledge and manual skill of Giovanni Dondi, his son, who, he states, was in high repute with the learned of Germany, Hungary, and Italy, for his various attainments and performances; among which last was a sphere, or clock, similar to the one we have just described, which he made entirely with his own hands, in brass and copper, working at it assiduously without any assistance for the space of sixteen years. One of the most remarkable clocks of this century was that of Courtray, which was taken by Philip, Duke of Burgundy, after the battle of Rosebecq, and presented to the cathedral of Dijon, where it still remains. This clock is furnished with a bell placed on a turret over it, and two automatons, called locally "Jacquemarts," strike the hours. G. Peignot, author of a dissertation on these figures, shows that they receive their name from Jacquemart, a clock- and lock-maker of Lille, who was employed by the Duke of Burgundy in the year 1422. From this period most of the great cities sought to obtain town clocks, more or less complicated in their effects: among them one is described by Dr. Helein at Lund, in Sweden. When the hours were struck, two knights came forward, and gave each other as many blows as the number of the hour; a door then opened, and showed the Virgin Mary, seated on a throne, with the infant Jesus in her arms; the Magi then presented their offerings, during which the trumpets sounded; and then the ceremony was closed, and the figures disappeared. In the 15th century large and elaborate works of this class were manufactured. The cathedral of Seville was enriched with a magnificent example in the year 1401. Lazarus, a Servian, constructed a similar one for the city of Moscow. That of Lubeck was made in the year 1405, ornamented with figures of the twelve apostles. One was erected at Pavia by J. Galleazzo Visconti; and the celebrated clock in the Square of St. Mark's, Venice, was put up in the year 1495, the makers being Giovanni P. Rainaldi, of Reggio, and his son Gian-Carlo. Of a much more elaborate character is the great clock of Strasburg, made by Conrad Dasypodius, A.D. 1573. Of this period is the curious "Hans" of Jena, in which, when the hour strikes, a pilgrim offers an apple to an open-mouthed bronze head, but takes it away before he can close his mouth. In 1570, Niort, in Poitou, had a clock ornamented with numerous mechanically-moved figures; and in 1598, Nicolas Lippyus, of Basle, made the celebrated clock still preserved in Lyons cathedral. Other remarkable clocks of this class are still to be seen throughout Europe.

PENDULE ET COFFRET,

PAR GOLAY-LERESCHE, SUISSE; ET ZULOAGA, ESPAGNE.

NOUS avons déjà reproduit et décrit, à la planche 69, les belles damasquinures de M. Zuloaga, de manière qu'il serait inutile de donner des détails sur le coffret reproduit ci-contre. Quant à M. Golay-Leresche, il a reçu une mention honorable, classe 15 (Ouvrages d'Horlogerie) et sa pendule en argent, que nous avons choisie pour notre illustration, était d'un travail fort délicat, et représentait, d'ailleurs, un de ces excellents groupes mûs mécaniquement, dans lesquels les Suisses aiment à exercer leur ingénuité: on y voyait un jeune berger assis sur un roc, et accompagnant de son chalumeau le chant d'un oiseau perché sur un arbre; en même temps, un chat s'approche furtivement et à pas de loup, et au moment où il s'élance sur l'oiseau, chat et oiseau disparaissent comme par enchantement, et la musique cesse.

L'espace nous manque pour nous étendre en détails sur l'histoire de l'horlogerie, et même pour donner un aperçu général de ce sujet si intéressant; nous nous bornerons de parler brièvement de plusieurs horloges qui, à part d'indiquer les heures, sont garnies de quelque mécanisme spécial. La première de ce genre dont il soit fait mention, était celle dont Saladin d'Égypte fit présent à Frédéric II, empereur d'Allemagne, en 1232. D'après la description qu'on en donne, cette horloge ressemblait à l'intérieur au globe céleste, dans lequel les figures du soleil, de la lune et des autres planètes, admirablement formées, étaient mises en mouvement à l'aide de poids et de roues; les douze signes du zodiac, représentés d'une manière caractéristique, tournaient avec le firmament. Leland donne la description d'une horloge qui existait encore de son temps, et qui avait été faite en 1324 par le bénédictin Richard de Wallingford, qui, "à force de travail et de dépenses, parvint à construire avec un art infini une horloge dont la pareille, à mon avis, n'existe pas en Europe: on y voit le cours du soleil, celui de la lune, et des étoiles fixes; on y observe le flux et le reflux de la marée; et les lignes, les figures et les démonstrations y varient presque à l'infini." Quelques années plus tard, Giacomo Dondi, citoyen de Padoue, fit la grande horloge du palais communal qu'Ubertino de Carrara fit élever à ses frais en 1344. Cette horloge devint si fameuse que tous les hommes scientifiques de l'époque s'empressèrent d'aller la voir, et la famille Dondi prit le nom de Dondi d'Orologio. Philippe de Maizières, dans son "Songe du vieil Pélerin," fait l'éloge des connaissances scientifiques de Giovanni Dondi, fils de Giacomo, qui jouissait d'une grande réputation parmi les savants de l'Allemagne, de la Hongrie et de l'Italie, pour ses talents variés et pour ses différentes œuvres, parmi lesquelles il faut compter une sphère, ou horloge, semblable à celle dont nous venons de donner la description. Elle était en laiton et en cuivre, et faite entièrement de ses mains; il y travailla assidûment pendant seize ans, sans l'aide de qui que ce fût. Une des horloges les plus remarquables était celle de Courtray; elle fut prise après la bataille de Rosebecq, par Philippe, duc de Bourgogne, qui en fit l'offrande à la cathédrale de Dijon, où elle se trouve encore. Cette horloge est pourvue d'une cloche placée dans une tourelle pratiquée au sommet, et deux automates, qu'on appelle dans le pays "Jacquemarts," sonnent les heures. G. Peignot, dans une dissertation au sujet de ces figures, démontre qu'elles dérivent cette appellation du nom de Jacquemart, horloger et serrurier de Lille, qui travaillait pour le duc de Bourgogne en 1422. Depuis cette époque, presque toutes les grandes villes eurent l'ambition de posséder des horloges plus ou moins compliquées; et le docteur Helein donne la description suivante d'une horloge à Lund, en Suède. Les heures sonnées, deux chevaliers paraissaient pour se donner mutuellement le même nombre de coups; une porte s'ouvrait ensuite, montrant la Vierge Marie assise sur un trône, l'enfant Jésus dans ses bras; alors les Mages s'avançaient, présentant leurs offrandes au son des trompettes; puis, la cérémonie finissait, et les figures disparaissaient. La cathédrale de Séville reçut une horloge en 1401, qui était magnifique. Lazarus, un Servien, en construisit une pareille pour la ville de Moscou. Celle de Lubeck, ornée des figures des douze apôtres, fut faite en 1405. J. Galleazzo Visconti obtenait une pour Pavie; la fameuse horloge de la place de Saint-Marc à Venise date de 1495, et est l'ouvrage de Giovanni P. Rainaldi, de Reggio, et de son fils Gian-Carlo. La grande horloge de Strasbourg, faite par Conrad Dasypodius en 1573, est une des plus compliquées. À la même époque appartient la curieuse horloge de Jéna, dite "Hans," où, quand l'heure sonne, on voit un pélerin offrant une pomme à une tête de bronze à la bouche béante, et la retirant avant que la bouche ne se ferme. Niort, en Poitou, possédait en 1570 une horloge ornée de nombreuses figures mues mécaniquement; et en 1598, Nicolas Lippyus, de Bâle, fit la fameuse horloge qui se trouve encore à la cathédrale de Lyon.

Lithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen,
I P Waring direx[t]

IRON WORK,

BY

HENRY & M FARLANE & Co GLASGOW

PLATE 183.

ORNAMENTAL IRON-WORK,

BY MESSRS. W. MACFARLANE & CO., GLASGOW AND LONDON.

IT would appear that there must be something peculiarly invigorating in the air of Glasgow—something also very strengthening in its mental atmosphere; for in every branch of industry does it seem determined to outvie all rivals. Mr. Macfarlane is a case in point; he has taken up a good idea, and carried it out with great judgment and good taste, of which the International Jury of Class 10*c* evinced their appreciation, by awarding him a prize medal "for admirable specimens of iron castings for architectural purposes," with the record also that the castings in iron by this firm for ornamental crestings, panels, finials, moulded rain-water gutters, pipes, heads and shoes, were sharp, clean, and full of character. We append to these our own remarks made on Mr. Macfarlane's contribution:—The works produced at the Saracen Foundry, Glasgow, show what a determination to advance, combined with taste, will effect: in point of design and workmanship, whether in the Italian or Mediæval style, all these works are excellent. The water-pipes promise to lead to a great improvement in that necessary and generally ugly adjunct to the outside of a house, and lure us back to the practice of making them truly an ornamental addition to the entire composition. The crestings and finials leave nothing to be desired; and as every house should be provided with a lightning-conductor, we hope that many will be put up with such ornamental finials as those designed by Mr. Macfarlane. This gentleman's taste also is not confined to Italian or Gothic; he seeks to advance in every way, and one of the best works exhibited by him was in the Greek style. In fine, this firm has certainly succeeded perfectly in manufacturing cast-iron appliances of an architectural character to buildings, and fully deserves the medal awarded to it.

We never could understand why the inevitable rain-water pipe should always serve, besides its useful purpose, to disfigure the building in which it was placed; even supposing that it was not formed into an integral part of the design of the façade, which in other ages it certainly would have been, by means of mouldings or clustered shafts, it might have been treated as it was during the reign of the Stuarts and even the first Georges; namely, furnished with an ornamental head: numbers of such are still to be seen on old houses, generally bearing their date upon them, an example which we would recommend to Mr. Macfarlane, by whom, in other respects, the rain-water pipe has been reinstated in its former importance.

We do not know who designed these works, whether they were students from a local school or not; but we have met with frequent acknowledgments from several of our first manufacturers of the advantage they have directly or indirectly derived from the establishment of local schools of design. As regards voluntary schools, Mr. Tylor, in his official Report on Class 31, observes that the present Exhibition proves that a great deal more attention has been paid to designs during the last ten years than formerly in all countries. A great deal yet remains to be done; but it is satisfactory to state that it has been proved that drawing-schools may be made quite or nearly self-supporting in England. The Bradford School of Design,* one of the best in England, with less than one hundred pupils, is kept up by annual subscriptions from the richer inhabitants of £3 a year, each subscription giving the privilege of sending one pupil free of expense throughout the year, and by the payments of working-men, who are admitted for £1 per annum. This school derives a part of its income from payments for instruction given to richer students, and from sending out teachers of drawing to the schools of the neighbourhood; so that even schools where there are only three or four pupils can be supplied with a drawing-master at a moderate expense. The drawing classes in Birmingham," adds Mr. Tylor, "are sufficiently attractive to collect many hundred students; very few of them, however, persevere like the lads from the warehouses and mills of Bradford, who work every evening for two and a half hours, and continue as pupils for two or three years." Nor do we undervalue the great benefits which have accrued to art applied to industry from the various Government schools of design: never could money be better expended. At the present day, all other means being equal, the manufacturer who has the best taste and obtains the best designs will, as a result, have the fullest purse, if he proceeds judiciously; and Necker's aphorism, "Le goût est le plus adroit de tous les commerces," is founded on fact.

* For a detailed and interesting account of this school, see the end of Mr. Tylor's official Report, Class 31, 1862.

PLANCHE 183.

OBJETS D'ORNEMENTATION EN FER,

PAR MM. W. MACFARLANE & CIE, GLASGOW ET LONDRES.

IL doit y avoir dans l'atmosphère de Glasgow quelque chose de fortifiant qui donne de la vigueur au corps comme à l'âme, et qui inspire à cette ville la décision de dépasser tous ses rivaux. M. Macfarlane est la personnification de cette détermination; il s'est emparé d'une excellente idée, et il l'a exécutée avec un jugement et un goût que le Jury de la classe 10*c* a su apprécier, en lui décernant une médaille "pour des spécimens de fonte admirables à l'usage de l'architecture," et en déclarant que les fontes exécutées par cette maison, telles que — ornements, crêtes, faîtes, panneaux, gouttières moulées, tuyaux, têtes et sabots de tuyaux, étaient toutes tranchantes, nettes et pleines de caractère. À ces remarques du Jury nous ajouterons que les produits de la fonderie dite "Saracen," de Glasgow, prouvent ce que peut faire le bon goût combiné avec la détermination d'avancer. Ces ouvrages, ceux du style italien comme ceux du style moyen-âge, sont excellents de dessin et de travail. Les tuyaux de cet établissement sont un grand pas vers la réforme de ces accessoires si nécessaires de l'extérieur d'une maison et généralement si laids, et ils promettent de nous ramener au temps où les tuyaux étaient faits de manière à ajouter un ornement de plus à l'ensemble des bâtiments. Les crêtes et les faîtes ne laissent rien à désirer; et nous espérons qu'on mettra partout des paratonnerres, dont aucune maison ne devrait être dépourvue, ornés de faîtes comme ceux que M. Macfarlane a dessinés. Ce fabricant, du reste, ne se borne pas au genre italien ou gothique, il cherche à avancer dans toutes les voies, et un des meilleurs ouvrages qu'il eût à l'Exposition était dans le style grec. En résumé, cette maison a réussi à produire des fontes admirables, d'un caractère architectonique, pour l'usage des bâtiments; et elle a parfaitement mérité la récompense qu'elle a reçue.

Nous n'avons jamais pu nous expliquer pourquoi les tuyaux de conduite pour l'eau de la pluie, si utiles dans une maison, sont faits de manière à défigurer le bâtiment. Sans en faire une partie intégrale du dessin de la façade, au moyen de moulures ou de chapitaux massés, comme on l'aurait fait il y a quelques siècles, on pourrait au moins les traiter comme on le faisait sous les Stuarts et Georges Ier, en les décorant d'une belle tête et d'une inscription portant la date de la bâtisse, comme on en voit sur bien des anciens bâtiments. Nous recommandons ces exemples à M. Macfarlane, qui, sous d'autres rapports, a su rendre à ces tuyaux leur importance d'autrefois. Nous ne savons si M. Macfarlane a employé des élèves des écoles de dessin, mais nous avons le témoignage de plusieurs de nos principaux manufacturiers quant à l'avantage, direct ou indirect, qu'ils ont dérivé de l'établissement de ces écoles. M. Tylor, dans son rapport officiel sur la classe 31, parlant des écoles locales ou volontaires, fait la remarque, que la dernière Exposition a établi le fait que dans les derniers dix ans on a apporté partout plus de soin aux dessins qu'on ne l'avait fait auparavant. Il y a encore beaucoup à faire à l'égard de ces écoles; mais le fait qu'elles se maintiennent par elles-mêmes, ou à peu près, est un grand pas de fait. L'école de dessin de Bradford,* une des meilleures de l'Angleterre, comptant moins de 100 élèves, se maintient en partie par des souscriptions annuelles de £3 chacune, fournies par quelques habitants riches, qui, en échange de cette contribution, jouissent du droit de faire entrer à l'école un élève gratis; et en partie par l'honoraire annuel de £1 payé par les ouvriers pour leur admission à l'école. À ces sources de revenu il faut ajouter l'honoraire payé par les élèves plus aisés, et le salaire des professeurs qui enseignent le dessin aux écoles du voisinage à un prix très-modéré. "Les classes de dessin de Birmingham," ajoute M. Tylor, "attirent des centaines d'élèves; mais il y en a peu qui montrent la même persévérance que les jeunes gens des magasins et des fabriques de Bradford, qui, pendant les deux ou trois ans qu'ils fréquentent l'école, travaillent deux heures et demie tous les soirs." Rendons justice aussi aux écoles de dessins établies par le gouvernement: jamais argent n'a été mieux employé, et ces écoles ont rendu d'immenses services à l'art dans son application à l'industrie. Il est certain que, de nos jours et dans des circonstances ordinaires, tel fabricant ira le plus loin qui montrera le plus de goût et qui obtiendra les meilleurs dessins; et l'aphorisme de Necker, "Le goût est le plus adroit de tous les commerces," est appuyé sur des faits.

* Des détails fort intéressants sur cette école se trouvent à la fin du rapport officiel, classe 31, 1862, par M. Tylor.

ENAMELLED METAL WORK.

BY

DOLIN OF PARIS

PLATE 184.

ENAMELLED WARE,

BY A. C. DOTIN, PARIS.

THE International Jury of Class 33 awarded M. Dotin a prize medal "for excellence of manufacture, for some cups, objects of taste, memorandum-books, &c., in enamel, well and skilfully executed; and for good imitation Limoges enamel." The style affected by M. Dotin is very different to that already noticed in the fine works of Barbédienne, Raingo, Hubert, Coffignon, and other Parisian manufacturers. It is, however, exceedingly pretty and effective, and admirably suited to the small objects to which it is applied: these include every description of ware for the table and for personal use, enamelled in very good taste. One of the largest pieces in this collection is the vase containing busts in medallions, the height of which was about one foot; it was copied from a Limoges ewer preserved in the museum of the Hotel Cluny, and had a very rich effect. M. Dotin is exceedingy clever in his reproductions of old pieces, some of which we think would deceive the most practised eye. Two Limoges enamel plaques exhibited by him,—one a Crucifixion in the style of the 12th century, another representing the Death of a Martyr, in the Renaissance style, caused one to reflect that amateurs should be very circumspect in their purchases of valuable antiques of this class. M. Dotin, besides his award in the present Exhibition, received a first-class medal at that of Paris in 1855.

M. Dotin's style of ornamentation is founded on that of the last period of the art, which commenced with the works of Jean Courtois, of Limoges, who (Waring's "Art Treasures of Great Britain,"—Glass and Enamels: Day & Son, publishers) by his profuse use of *paillon*, or small pieces of gold and other foil, and the over-richness of his colouring, prepared the way for several enamellers who appeared towards the end of the 16th century,—possibly his pupils, who are all distinguished by a very finical execution. The principal of these is Susanne Court, the daughter, it is supposed, of the enameller Jean de Court. Her flesh-tones are of a dead white, and her faces, in profile, stand out amidst a profusion of rich blue, green, and purple, in which the dresses of the figures, as well as the background, &c., are represented. The outlines and details are mostly heightened with gold. Four artists of the name of Limousin, no doubt relations of the great Leonard, resemble Susanne Court in colouring, but surpass her in execution; these were Jean, Leonard, Joseph, and François Limousin. Their works are usually small, such as saltcellars and mirror-cases, the ornaments of which are taken from the prints of Etienne de Laulne. After the year 1620, the vogue of Limoges enamelling appears to have decreased. The introduction of enamelling on gold seems to have thrown the art comparatively into discredit, and the artistic merit of the enamellers themselves was not sufficient to redeem it. This résumé has been ably made by Mr. A. W. Franks from Count de Laborde's invaluable catalogue of the enamels in the Louvre, from which we extract the following notice of Bain, a celebrated French enameller of the 17th century.

Germain Brice, who wrote in the year 1685, speaking of the artists who had lodgings in the Louvre, mentions "M. Bain, a famous enameller, who has discovered the secret of imparting to enamel the brilliancy and beauty of precious stones, and who has in hand a large gold basin for the king, ornamented with moulded borders, and which will be doubtless a very fine piece when finished, both for workmanship and material, for its cost will mount to 100,000 francs. He generally is employed in making watch-cases and divers works of that class." The decay of this art became still worse in the 17th and 18th centuries in the hands of the Nouailher and Laudin families. Toutin of Châteaudun introduced or perfected a new process in the 17th century; namely, that of painting with enamel colours on a white enamel ground laid upon gold. Toutin associated with himself Isaac Gribelin, a painter, and they laid the foundation of the miniature art of enamelling, applied to small gold objects; such as watch-cases, brooches, snuff-boxes, rings, &c. Dubié, a goldsmith; Morlière, of Blois; Vauquer, his pupil; and Chartier, of Blois, were all famous in the art. Vauquer died in the year 1670. But the most accomplished of all the artists in this style was undoubtedly Petitot, who was born at Geneva, A.D. 1607, and was originally placed with a jeweller named Bordier: they subsequently became partners, and were much employed in England and France; Petitot being celebrated for his miniature portraits, Bordier confining himself to the more mechanical portions of the work. Petitot died at Geneva, A.D. 1691. A great number of French and German artists applied themselves to this branch of art, but it fell into comparative neglect by the close of the 18th century.

OBJETS ÉMAILLÉS,

PAR A. C. DOTIN, PARIS.

LE Jury international a décerné à M. Dotin une médaille "pour supériorité de manufacture; pour quelques coupes, objets de goût, carnets, etc., en émail, d'une belle exécution; et pour son excellente imitation des émaux de Limoges." Le style adopté par M. Dotin ne ressemble point à celui qui distingue les œuvres de Barbédienne, Raingo, Hubert, Coffignon et autres fabricants de Paris, dont nous avons déjà parlé; mais ce style n'en est pas moins charmant et parfaitement adapté aux pièces de petites dimensions, comprenant toute espèce d'objets pour le service de la table et pour l'usage personnel,—tous admirablement émaillés. La pièce la plus grande de la collection, un vase orné de bustes en médaillons, avait un pied de hauteur; c'était la copie d'une aiguière de Limoges, qu'on conserve au musée de l'Hôtel Cluny, d'un effet très-riche. M. Dotin est très-heureux dans ses reproductions d'objets antiques, qu'il imite de manière à tromper l'œil le plus exercé. Il a exposé, entr'autres, deux plaques émaillées de Limoges: l'une, dans le style du 12ème siècle, ayant pour sujet le Crucifiment; et l'autre, dans le style renaissance, représentant la mort d'un martyr. Ces deux pièces, d'une imitation si parfaite, doivent faire réfléchir les amateurs sur la nécessité qu'il y a d'être circonspect en achetant des objets antiques de prix. M. Dotin a reçu aussi une médaille de première classe à l'Exposition de Paris en 1855.

Le style d'ornementation de M. Dotin est celui de la dernière période de l'art, période qui commence avec les œuvres de Jean Courtois de Limoges. (Voyez "Les Trésors de l'Art de la Grande-Bretagne," par Waring,—art. Verres et Émaux,—publié par Day & fils.) C'est Courtois qui, par la prodigalité avec laquelle il employait les paillons et par la richesse éclatante de ses couleurs, avait préparé la voie pour les émailleurs de la fin du 16ème siècle—ses élèves, peut-être, qui se distinguaient tous par un style d'exécution des plus prétentieux. La première place parmi ces artistes revient à Susanne Court, fille, à ce que l'on croit, de l'émailleur Jean de Court. Le ton de la chair dans ses œuvres est d'une pâleur de mort, les figures, en profil, ressortent au milieu d'une profusion de bleu, de vert et de pourpre, d'un ton riche, dont se composent le fond et l'habillement des figures. Les contours et les détails y sont généralement relevés avec de l'or. Les artistes Jean, Léonard, Joseph et François Limousin, parents probablement tous les quatre du grand Léonard Limousin, affectent les mêmes couleurs que Susanne Court, qu'ils dépassent, cependant, en exécution. Leurs ouvrages — petits pour la plupart, tels que salières, étuis de miroirs — sont décorés d'ornements tirés des gravures d'Étienne de Laulne. À commencer de l'an 1620, la vogue des émaux de Limoges alla en diminuant, par suite de l'introduction des émaux sur or, qui éclipsait l'art de Limoges d'autant plus que les émailleurs de l'époque ne possédaient pas assez de mérite pour lui rendre son éclat. Ce résumé a été compilé par M. A. W. Franks, du catalogue des émaux du Louvre par le comte de Laborde; et c'est de ce même excellent ouvrage que nous tirons les détails suivants sur Bain, émailleur français du 17ème siècle.

Germain Brice, qui écrivait en 1685, en parlant des artistes qui étaient logés au Louvre, fait mention de "M. Bain, fameux émailleur, qui a découvert le secret de donner à l'émail l'éclat et la beauté des pierres précieuses, et qui est en train de faire pour le roi un grand bassin d'or, orné de bords moulés, qui sera, sans doute, un ouvrage superbe pour le travail comme pour la matière; car le prix de cet objet se montera à 100,000 francs. Il s'occupe généralement de boîtes de montre et autres ouvrages semblables." La décadence de cet art devint encore plus marquée au 17ème et au 18ème siècle, entre les mains des Nouailher et des Laudin. Toutin de Châteaudun introduisit et perfectionna au 17ème siècle un nouveau procédé: de peindre avec des couleurs émaillées sur un fond d'émail blanc étendu sur or. Toutin s'associa avec le peintre Isaac Gribelin, et ce sont eux qui ont posé les fondements de l'art de l'émail en miniature appliqué aux boîtes de montre, de broches, de tabatières, de bagues, et autres objets d'or de petites dimensions. L'orfévre Dubié; Molière, de Blois; Vauquer, son élève; et Chartier, de Blois, étaient tous fameux dans cet art. Vauquer mourut en 1670. Mais l'artiste le plus accompli dans ce genre c'était, sans contredit, Petitot, né à Genève en 1607. Il travailla, d'abord, pour le joailler Bordier, dont il devint ensuite l'associé. Tous les deux travaillaient beaucoup pour la France et l'Angleterre: Petitot faisant les portraits en miniature, pour lesquels il était si célèbre, et Bordier s'occupant plutôt des détails mécaniques. Petitot mourut à Genève en 1691. Des artistes français et allemands, en grand nombre, ont exercé cet art, qui a été tristement négligé depuis la fin du 18ème siècle.

PERFORATED PARIAN WARE,

BY

MESSRS. T. GRAINGER & CO. WORCESTER

IMITATION IVORY-WARE,

BY MESSRS. G. GRAINGER & CO., WORCESTER.

MESSRS. G. GRAINGER & CO. were awarded a prize medal by the International Jury of Class 35 (Pottery and Porcelain), "for semi-porcelain," a modified porcelain invented by Mr. George Grainger in the year 1850, and of which we give a description further on.

The objects we have selected for illustration form part of a service in imitation ivory, perforated with very elegant patterns, and of a very pleasing tint. The design is cut out with a knife when the clay body is about half dry: the outlines of the various pieces are very well composed, and the general effect is very agreeable and novel, having almost the appearance of pierced embroidery. The material of which it is composed is a modified parian, which seems to be peculiar almost to the Worcester houses.

The semi-porcelain, for which Mr. Grainger obtained a medal, was not only of a remarkably fine body, but ornamented with designs evincing excellent taste, in the Grecian style. Mr. Llewellyn Jewitt, in his "History of the Worcester Porcelain-Works" (*Art Journal*, January, 1862), states that "this new ware was first made public at the Great International Exhibition of 1851; and from its peculiar qualities of durability, hardness, and freedom from cracking with heat, attracted universal attention." From the same essay we learn that this firm was established A.D. 1800 by Mr. Thomas Grainger, a nephew of Mr. Humphrey Chamberlain, who was at that time one of the proprietors of the Royal Porcelain-Works at Worcester. Mr. Grainger took into partnership Mr. Wood, a painter of considerable skill and eminence, whose productions on the early porcelain made by the firm are characterized by a peculiar mellowness of shade and excellent "mezzo-tint drawing." Subsequently, the firm consisted of Messrs. Grainger & Lee; on Mr. T. Grainger's death, in the year 1839, Mr. George Grainger, one of the present proprietors, succeeded him; and to his energy and good taste is mainly due the extension and development of the works, which, up to the year 1850, produced porcelain only.

Worcester has long been celebrated for its china, and further historical notices of the manufacture in that city will be found on reference to the letter-press accompanying Plate 299. Even during the occupation of the Romans, earthenware appears to have been made here; and Mr. Jewitt states that an interesting discovery has been made nearly on the site of the present porcelain-works, of a Roman potter's kiln, in which a considerable quantity of débris of the fictile ware of that period was discovered. In the year 1833, Mr. Harvey Eginton discovered at St. Mary Witton, in the neighbourhood of Worcester, two kilns, seven feet under ground, in which the encaustic paving-tiles of the 13th century now existing at Malvern, and probably those in Worcester cathedral, were baked. But earthenware for the table does not appear to have been much in use during the Middle Ages, owing, probably, to its fragility and want of a good glaze: most of the cups, plates, and dishes were undoubtedly of wood or metal. Mr. Chaffers, however, in a paper "On Mediæval Earthenware Vessels," quotes an entry in the payments of the executors of Eleanor, wife of Edward I., in the 13th century: "Item, Julianæ *La Potere* pro ccc. picheriis viiis. vid.," and another payment to "Johanni *Le Squeler*" (maker of basins, &c.). In the year 1446 the accounts of Sir T. Howard contain orders for payment to the potters of Horpsley, for earthenware jugs, as also do those of Edward IV. In the Household Book of the Earl of Northumberland, A.D. 1512, earthen pots are mentioned. During the 17th century foreign potters were established at Fulham, Lambeth, Liverpool, and other places; though Flanders still furnished us with the better kind of ware, especially the well-known Greybeard or "Bellarmine" jugs. Faulkner, in his "Historical Account of Fulham," states that, in the year 1684, Mr. John Dwight established an earthenware manufactory for "white gorges (pitchers), marbled porcelain vessels, statues and figures, and fine vessels, never before made in England; also transparent porcelain, and opaceous, red, and dark-coloured porcelain, or China and Persian wares, and the Cologne or stonewares," for which he obtained a patent. The salt glaze was accidentally discovered in the year 1680; and it was no doubt applied in this new factory. During this century, also, rough ornamental was made at the Staffordshire potteries, bearing the name "Thomas Toft," of Norwich, and butter-pots were largely manufactured there. In the year 1690 crouch ware, glazed with salt and red lead, was commenced, and about the same time the Brothers Elers, from Nuremberg, established themselves at Burslem. From this period the history of the ceramic manufacture in England is well known, and presents many features of great interest.

PORCELAINE EN IMITATION D'IVOIRE,

PAR MM. G. GRAINGER & CIE, WORCESTER.

MESSIEURS G. GRAINGER & CIE ont reçu du Jury international, classe 35 (Poterie et Porcelaine), une médaille "pour leur semi-porcelaine," inventée en 1850 par M. George Grainger, et dont nous donnons la description ci-après.

Les objets de notre illustration font partie d'un service en imitation d'ivoire, orné de patrons perforés très-élégants et d'une nuance fort agréable. Le dessin se découpe à l'aide d'un couteau, dans la masse à moitié sèche. Les contours des pièces sont très-bien conçus, et l'effet général est aussi agréable que nouveau, ayant l'apparence d'une broderie à jour. La matière première consiste en un parian modifié, qu'on ne voit généralement que dans les fabriques de Worcester.

La semi-porcelaine qui a valu la médaille à M. Grainger était remarquable non-seulement par la finesse de la substance, mais aussi par les ornements, qui consistaient en dessins à la grecque, d'un goût exquis. M. Llewellyn Jewitt, dans son "Histoire des Manufactures de Worcester" (*Art Journal*, janvier, 1862), dit que "cette nouvelle porcelaine fut exposée au public pour la première fois à la Grande Exposition de 1851, où elle captiva l'attention universelle, étant durable, ferme, et capable de résister à la chaleur sans craquer." Le même auteur nous apprend que cette maison a été établie en 1800 par M. Thomas Grainger, neveu de M. Humphrey Chamberlain, qui était alors un des propriétaires de la Manufacture Royale de Porcelaine de Worcester. M. Grainger prit pour associé M. Wood, peintre d'un talent éminent, dont les peintures ornèrent les premiers produits de cette fabrique, peintures qui se distinguaient par un ton moëlleux d'ombre et par un dessin admirable de "mi-teinte." Plus tard, Messieurs Grainger & Lee devinrent les chefs de la maison; et à la mort de M. T. Grainger, en 1839, M. George Grainger, un des propriétaires actuels de la maison, lui succéda, et c'est à son énergie et à son goût que cette fabrique, qui, jusqu'en 1850, ne produisait que de la porcelaine, est redevable de l'étendue et du développement qu'elle a pris depuis.

La porcelaine de Worcester, dont on trouvera de plus amples détails dans le texte qui accompagne la planche 299, jouit depuis longtemps d'une très-grande célébrité. On faisait à Worcester de la faïence à l'époque même de l'occupation romaine; puisque M. Jewitt nous apprend que tout près de la manufacture actuelle de Worcester on a découvert un four de potier romain, dans lequel se trouvait une quantité considérable de débris d'objets en argile, appartenant à cette époque. En 1833, M. Harvey Eginton découvrit à Saint-Mary Witton, aux environs de Worcester, à sept pieds de profondeur, deux fours, qui ont fourni probablement les carreaux encaustiques du 13ème siècle, qu'on voit maintenant à Malvern, et probablement aussi ceux de la cathédrale de Worcester. Mais la faïence de table était loin d'être générale au moyen-âge; sa fragilité, ainsi que l'absence d'une bonne glaçure, en limitait l'usage à tel point, qu'on faisait les coupes, les assiettes et les plats presque toujours en bois ou en métal. Cependant, M. Chaffers, dans un traité "Sur les Vases de Faïence du Moyen-Âge," cite l'enregistrement suivant d'un payement fait par les exécuteurs testamentaires d'Éléonore, épouse d'Édouard Ier, 13ème siècle: — "Item, Julianæ *La Potere* pro cce picheriis viiis. vi*d.*;" et un autre payement à "Johanni *Le Squeler*" (faiseur de bassins). Dans les comptes de Sir T. Howard, 1446, on trouve l'ordre de payer les potiers de Horpsley, pour des cruches de faïence; on trouve la même chose dans les comptes d'Édouard IV. Dans le livre de ménage du comte de Northumberland, 1512, mention est faite de pots en faïence. Au 17ème siècle, des potiers étrangers vinrent s'établir à Fulham, à Lambeth, à Liverpool et autres endroits; mais la Flandre continua à nous fournir la faïence fine, surtout les cruches fameuses dites de "Barbe grise" ou de "Bellarmine." Faulkner, dans un aperçu historique de Fulham, dit qu'en 1684 M. John Dwight établit une manufacture de faïence pour la fabrication "de gorges blanches (cruches), de vases de porcelaine marbrée, de statues, de figures et de beaux vases, comme on n'en a jamais fait auparavant en Angleterre; pour y faire aussi la porcelaine transparente, la porcelaine opaque, rouge et foncée, la porcelaine de Chine et de Perse, et la faïence de Cologne ou de grès," et pour cette fabrication il prit un brevet. Le vernis à sel, découvert par hasard à cette époque, fut probablement mis en usage dans cette nouvelle manufacture. Pendant le même siècle on faisait de la faïence grossièrement ornée aux poteries de Staffordshire, qui portaient le nom de "Thomas Toft," de Norwich, et où on faisait des pots à beurre en grandes quantités. La faïence vernie au sel et au minium se fabriqua à commencer de 1690, époque à laquelle les frères Elers, de Nuremberg, vinrent s'établir à Burslem. À commencer de cette époque, l'histoire de la céramique en Angleterre est parfaitement connue et remplie d'intérêt.

London Ackermann & Co 96 Strand Publishers by Royal Letters Patent Lithographers to the Queen
& H. Warren del. et lith.

WORKS IN TERRA COTTA

1 & 3 by M^r Blanchard, London 2 & 4 by M^r Blashfield, Stamford 5 by M^r Pulham, Broxbourne
6 by The Coalbrookdale Comp^y

WORKS IN TERRA-COTTA,

BY MR. BLANCHARD, LONDON; MR. BLASHFIELD, STAMFORD; AND MR. PULHAM, BROXBOURNE.

CERTAINLY no more satisfactory proof of superiority can be obtained by a manufacturer than that his wares should be considered worthy of distinction, amongst the contributions of the whole civilized world, by a body of gentlemen peculiarly fitted to pass an opinion in their respective classes, and taken from various nations, so as to insure impartiality. Such satisfaction was accorded to the three manufacturers whose works we have selected for illustration. To Mr. M. H. Blanchard a prize medal was awarded by the International Jury, "for articles in terra-cotta applicable to architectural and decorative purposes." To Mr. J. M. Blashfield a prize medal, "for terra-cotta and pottery, perfection of manufacture, and beauty of form;" and to Mr. J. Pulham, Honourable mention, for "architectural decorations in terra-cotta, and for sound and durable material."

Concerning the particular objects which we have selected for illustration, it is only necessary to state that the large pedestal in the Cinque-Cento style by Mr. Blanchard is an excellent reproduction of one of the three noble bronze pedestals made by Alessandro Leopardi in the beginning of the 16th century, and placed in front of San Marco, Venice, to receive the gonfalons of Venice, Cyprus, and the Morea. All Mr. Blanchard's works are distinguished by great sharpness of detail and good design, and we particularly noticed, as novel in character and likely to be of practical use, a staircase of fire-proof terra-cotta, enriched with various ornamental patterns in coloured encaustic tiles, inlaid both on the riser and the tread of each step. The specimens of terra-cotta columns exhibited by this manufacturer, which have been largely used in the arcades of the Horticultural Gardens, were also notably well executed and effective in design.

Of Mr. Blashfield's contribution we would specially notice his moulded brick cornices, especially the one taken from the convent of Sant' Antonio, Padua, as pointing out a description of architectural ornamentation which is cheap, durable, and effective, although not much in vogue at the present day. What an admirable method this is of producing architectural and ornamental effects will be at once conceded by all those who may have seen the fine examples of its application in the Mediæval buildings of Northern Germany, and the fine edifices executed in that material which abound in Lombardy and Central Italy. Stone carving is comparatively liable to decay, and in many examples which we have noted, where stone and terra-cotta have been combined, whilst the former is eaten and worn away by the atmosphere, the latter has been as sharp and clear as when first put up. We have always considered this material a most valuable adjunct to architectural design, having been originally impressed with its merits, in colour, durability, and effect, by such noble works, *e.g.*, as the Ospidale Maggiore at Milan, erected by the architect Antonio Filarete in the second half of the 15th century; the wonderfully rich and picturesque cloisters of the Certosa at Pavia; the broad-banded architraves of the Palazzo Communale at Piacenza; the beautiful little Palazzo Agostini on the Lung-arno, Pisa; and several fine palaces at Bologna and Ferrara. (Illustrations of most of the above will be found in Waring & Macquoid's "Architectural Art in Italy and Spain.") Mr. Blashfield's collection is described by the International Jury of Class 10 *c* "as being very remarkable for the quality of the material and gracefulness of art.

We regret that we could not do that justice to Mr. Pulham, of Broxbourne, which he deserved; the necessity for grouping so many objects in one plate preventing our giving more than a portion of his very well executed and designed fountain, about fifteen feet in height, surmounted by a statue of Hebe, after Canova. The basin and upper part of this important work, which we have illustrated, will serve to give some idea of its great merits. Mr. Pulham, not content with the well-used models of Italy and Greece, nor yet inclined merely to reproduce the style of the Middle Ages, seeks to carry out originality of idea, and to obtain novel effects, for which he deserves the greatest credit; but this is just the most difficult, and we fear unprofitable, task a manufacturer could propose to himself. The ingenuity of this manufacturer in his fern-bearers and other works adapted to the use and ornament of the garden, were worthy of all praise; and it is satisfactory to be able to state that the various productions of the English exhibitors in terra-cotta, whether for architectural, ornamental, or merely useful purposes, were in every respect deserving of commendation.

OBJETS EN TERRE CUITE,

PAR M. BLANCHARD, LONDRES; M. BLASHFIELD, STAMFORD; ET M. PULHAM, BROXBOURNE.

S'IL y a une distinction digne de l'ambition d'un fabricant, c'est celle d'obtenir pour ses produits, placés parmi les produits du monde civilisé tout entier, l'appréciation marquée de juges aussi éclairés et aussi compétents que les membres du Jury international, composé d'hommes de différentes nations et constitué de manière à rendre toute partialité impossible. Eh bien, cette distinction a été accordée aux trois manufacturiers dont nous avons choisi les ouvrages pour notre illustration: M. M. H. Blanchard a obtenu une médaille "pour des objets en terre cuite, pour bâtiments et décors;" M. J. M. Blashfield a eu une médaille "pour terre cuite et poterie, pour la perfection de la fabrication, et pour la beauté des formes;" M. J. Pulham a reçu une mention honorable pour "décors d'architecture en terre cuite, et pour des matériaux bien conditionnés et durables."

À l'égard des objets reproduits ci-contre, nous dirons seulement que le grand piédestal dans le style cinque-cento, fourni par M. Blanchard, est une excellente reproduction d'un des trois superbes piédestaux en bronze faits par Alessandro Léopardi, au commencement du 16ème siècle, et placés devant Saint-Marc à Venise, pour recevoir les gonfalons de Venise, de Chypre et de la Morée. Tous les ouvrages de M. Blanchard se distinguent par la saillie des détails et par l'excellence du dessin, et nous avons surtout remarqué, pour sa nouveauté et l'utilité pratique qu'il promet, un escalier en terre cuite à l'épreuve du feu, orné de différents dessins en carreaux encaustiques colorés, dont les marches et les contre-marches sont revêtues. Les colonnes en terre cuite exposées par le même fabricant, et qu'on a employées dans la construction des arcades des jardins de la Société d'Horticulture, étaient admirablement faites et d'un bel effet quant au dessin.

Parmi les objets exposés par M. Blashfield, nous avons remarqué particulièrement les corniches de briques moulées, et surtout celle du couvent de Saint-Antoine, Padoue, comme représentant un genre d'ornement d'architecture qui est à la fois durable, à bon marché et d'un bel effet, quoiqu'il ne jouisse pas d'une bien grande vogue de nos jours. Que c'est une méthode d'ornementation admirable et pleine d'effet, cela ne saurait être contesté par ceux qui ont eu l'occasion d'en voir l'application aux bâtiments du moyen-âge du nord de l'Allemagne, et qui ont vu les nombreux beaux édifices construits en ces matériaux en Lombardie et au centre de l'Italie. La pierre taillée est sujette à se détériorer; et dans bien des cas où la pierre se trouvait combinée avec la terre cuite, nous avons vu la pierre rongée et usée par l'atmosphère, tandis que la terre cuite ressortait aussi saillante et claire qu'au jour où elle a été posée. Cette matière nous a toujours paru un accessoire précieux de l'architecture, d'autant plus que nous avons eu l'occasion d'en juger le mérite sous le rapport de la couleur, de la durée et de l'effet, en examinant différents nobles édifices, tels que l'Ospidale Maggiore, Milan, bâti dans la seconde moitié du 15ème siècle par l'architecte Antonio Filarete; les cloîtres riches et pittoresques de la Certosa, Pavie; les architraves à bandes larges du palais communal de Piacenza; le charmant petit palais Agostini sur le Lung-Arno, Pise; et plusieurs beaux palais de Bologne et de Ferrare. (On trouvera les illustrations de ces édifices dans l' "Architectural Art in Italy and Spain," par Waring et Macquoid.) Le Jury international, classe 10 c, a déclaré que la collection de M. Blashfield se faisait remarquer "par la qualité de la matière et par la grâce artistique."

Nous regrettons bien de n'avoir pu rendre à M. Pulham toute la justice qui lui était due. Obligés de grouper un nombre d'objets sur une planche, nous n'avons pu produire qu'une partie de sa fontaine admirable, haute de quinze pieds et surmontée d'une statue de Hébé, d'après Canova. Le bassin et la partie supérieure qu'on peut voir sur notre illustration donnera une idée du mérite de cette œuvre importante. M. Pulham ne se contente pas des modèles un peu usés de l'Italie et de la Grèce, ni de la reproduction pure et simple du style du moyen-âge; mais il vise aux idées originales et cherche de nouveaux effets, ambition digne de tout éloge; mais c'est une tâche difficile et très-peu profitable pour un manufacturier. Il a déployé dans ses porte-fougères et autres ouvrages d'ornement et d'utilité pour jardins, une ingénuité qu'on ne saurait trop louer. En résumé, nous constatons avec plaisir que nous n'avons qu'à nous louer des objets en terre cuite exposés par les fabricants anglais; il y en avait pour bâtiments, soit d'ornementation, soit d'utilité, et tous étaient dignes de louanges sous tous les rapports.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring dirext.

1 & 2 Russian Embroidered Leather 3 & 4 Gold Embroidery Cloth

RUSSIAN AND GREEK EMBROIDERY.

A REMARKABLY fine series of embroidered work on leather and cloth was exhibited in the Russian department, from which we have selected a large morocco gold and silk embroidered cushion; a leg-covering and mittens, embroidered with gold thread on black cloth; and other embroidery, contributed by Sabellius Almazof and Karelina, both of Torjok, in the government of Twer, the first of whom was awarded a prize medal, and the second honourable mention, by the International Jury of Class 24.

The gold-embroidered oblong case, or portfolio, was exquisitely worked on velvet by Alexis of Corfu, by whom also was the small embroidered velvet cigar-case: this contributor received a prize medal for the beauty of his work.

The exhibitors of Russia in Class 24 are stated, in the official report, "to be more numerous, and to display better taste and skill than they did in 1851. There are fifteen exhibitors, principally showing articles suited for the use of the inhabitants of that country, made from leather and other materials, in many instances beautifully embroidered with gold and silver thread, and silk of divers colours. The suitable patterns and excellence of the work evince both ingenuity and experience."

Erman, in his "Travels in Russia, Siberia, &c.," states that "the inhabitants of the town of Torjok are all engaged in making various articles of Russia leather, which they either embroider in gold and silver, or unite in patterns of different colours. These productions have lately (1847) become an article of the Russian export trade. The Russians learnt this art from the Tâtars, whom they soon surpassed, and the name of 'Kasan boots,' now usually given to the boots and shoes made in Torjok, points to a Tâtar origin; for among the Russians, 'Kasan' was originally the land of the Tâtars. The leather used in this manufacture is not prepared at Torjok, but is brought from the capital." Kasan, from whence this style of work is said to have been derived, is on the very eastern extremity of Russia in Europe, situated on the Volga, by which river it is in communication also with both Twer and Torjok: the centres whence the manufacture was disseminated, being no doubt Novorogod and Moscow, at the great fairs of which cities the inhabitants of the west-lying government of Twer would become acquainted with the manufactures of Kasan, a province forming originally a portion of Bulgaria, inhabited by mixed races, amongst whom it is computed are still scattered some 300,000 Tartars, who are principally artisans, living always in separate quarters of the towns, and employed in the spinning, weaving, leather, and other manufactures. The city of Kasan itself, with a population of about 60,000 inhabitants, not only is largely engaged in manufactures, but has always been an important *entrepôt* between Turkey, Tartary, and Russia; and the decidedly Asiatic character to be seen in the examples of embroidery we have given, which could hardly have been expected to come from so western a district as the government of Twer, may thus be reasonably traced to Kasan, which was incorporated with the Russian empire in the 16th century, as the source from whence it was derived. We would point out that M. Erman, who generally is very accurate, and enters into minute details of various Russian manufactures, describes the leather used for embroidery as being Russian leather; but a reference to the Russian catalogue will show that the leather employed for this purpose is morocco, whether it is for cushions, boot-fronts, or slippers; and this morocco is of native manufacture, probably from the governments of Kasan, Kherson, and Moscow, where it is extensively made for exportation as well as for home use, the finer qualities being prepared from goat-skins tanned with sumach (a shrub of the Rhus genus), and the inferior morocco, or roan leather, from sheep-skins, which undergo certain peculiar preparatory processes, and are dyed on the side of the grain. The black leather, of which the large cushion in our illustration is made, is obtained by applying with the brush a solution of red acetate of iron to the grain side; it is afterwards curried to bring out the lustre and restore the original suppleness.

As regards Greece and the Ionian Islands, gold embroidery of a very elaborate character formed one of the main features of their manufactured products. Corfu was especially rich in this class of goods, and medals were awarded also to S. Costi, of Corfu; and the Committee of the isle of Santa Maura; Psorula, Ruban, and Papostero, of Corfu, obtaining honourable mention. The workmanship was peculiarly minute and elaborate, distinguished by the usual convoluted character of Ionian embroidery, and presenting a very rich effect.

BRODERIES DE RUSSIE ET DE GRÈCE.

IL y avait exposée dans le département russe une belle collection de broderies sur cuir et sur drap, de laquelle nous avons choisi un coussin en maroquin brodé d'or et de soie; une paire de guêtres et des mitaines brodées de fil d'or sur drap noir; et d'autres broderies, — le tout contribué par Sabellius Almazof et Karelina, tous les deux de Torjok, dans le gouvernement de Twer. Le premier de ces exposants a reçu une médaille et le second a obtenu une mention honorable du Jury international de la classe 24.

Le porte-feuille oblong en velours brodé d'or, et le petit porte-cigars en velours brodé, sont deux spécimens d'un travail exquis, — ouvrages d'Alexis, de Corfou, qui a obtenu une médaille de prix pour la beauté de son travail.

Le rapport officiel constate que les exposants de Russie dans la classe 24 "étaient plus nombreux et qu'ils ont déployé plus de talent en 1862 qu'en 1851. Il y avait quinze personnes qui ont exposé différents objets à l'usage des habitants de leur pays, faits en cuir ou autres matières, magnifiquement brodés de fils d'or et d'argent, ainsi que de fils de soie de diverses couleurs. Les dessins et l'excellence du travail trahissaient une grande ingénuité et une profonde expérience."

Erman, dans ses "Voyages en Russie, en Sibérie, etc.," rapporte que "les habitants de la ville de Torjok sont tous occupés à la fabrication de différents objets en cuir de Russie, qu'ils brodent en or ou en argent, ou décorent de dessins de différentes couleurs, objets qui, depuis récemment (1847), forment un des items du commerce d'exportation de la Russie. Les Russes ont appris l'art de faire ces différents objets des Tartares, qu'ils surpassèrent bientôt en talent et en travail; le nom de 'bottes de Kaban,' qu'on donne ordinairement aux bottes et aux souliers fabriqués à Torjok, indique une origine tartare; car les Russes donnaient autrefois le nom de 'Kasan' au pays des Tartares. Le cuir dont on se sert ne se prépare pas à Torjok même, mais y est apporté tout préparé de la capitale."

Kasan, d'où l'on prétend que ce genre d'ouvrage est originaire, est situé à l'extrémité orientale de la Russie d'Europe, sur le Volga, fleuve qui met cette ville en communication avec Twer et Torjok. Novorogod et Moscou ont, sans doute, été les centres d'où ce genre de manufacture s'est répandu dans les provinces voisines; car il est probable qu'aux grandes foires tenues dans ces villes, les habitants du gouvernement de Twer, situé à l'ouest de Novorogod et de Moscou, ont eu connaissance du genre d'objets manufacturés en Kasan; cette province faisait originairement partie de la Bulgarie, pays habité par des races mixtes, parmi lesquelles se trouvent encore disséminés environ 300,000 Tartares, qui sont principalement des artisans; ces derniers demeurent toujours réunis dans certains quartiers distincts des villes qu'ils habitent, et se livrent au filage, au tissage, à la fabrication d'objets en cuir et autres. La ville de Kasan elle-même, avec une population d'environ 60,000 habitants, est non-seulement une ville essentiellement manufacturière, mais elle a toujours été un entrepôt important du commerce entre la Turquie, la Tartarie et la Russie; de plus, le caractère asiatique qu'on remarque dans les broderies que nous avons choisies pour notre illustration, — broderies qu'il serait déraisonnable de regarder comme provenant d'un district si occidental que le gouvernement de Twer, — vient encore donner plus de force à la supposition que ce genre de manufacture est originaire de la province de Kasan, qui a été annexée à l'empire russe dans le 16ème siècle. Nous ferons remarquer que M. Erman, qui, du reste, est généralement très-exact dans tous les détails minutieux qu'il donne des différentes manufactures russes, représente comme cuir de Russie, le cuir sur lequel on brode, tandis que — comme on peut s'en assurer, en jetant un coup d'œil sur le catalogue russe — c'est le maroquin dont on se sert, tant pour les coussins que pour les devants de bottes ou de pantoufles. Ce maroquin est de manufacture indigène, provenant probablement des gouvernements de Kasan, de Kherson et de Moscou, où l'on en fait une grande quantité pour l'exportation aussi bien que pour les besoins de l'intérieur de l'empire. La meilleure qualité se fait de peaux de chèvres tannées au moyen du sumac (plante de l'espèce *rhus*), et le maroquin de qualité inférieure, ou basane, se fait de peaux de moutons, qui subissent préalablement certaines préparations particulières, et sont ensuite teintes du côté du grain de la peau.

Quant à la Grèce et aux îles ioniennes, la broderie d'or d'un style très-élaboré formait le caractère principal des objets envoyés à l'Exposition par ces pays. Corfou, surtout, se faisait remarquer par ce genre de manufacture; et des médailles ont été décernées à S. Costi, de Corfou, et au comité de l'île de Sainte-Maure: Psorula, Ruban et Papostero, aussi de Corfou, ont obtenu mention honorable. Le travail, excessivement élaboré, était d'une minutie extrême; il se faisait remarquer par les volutes habituelles, — particulières à la broderie ionienne, et il était d'un effet très-riche.

Lith. Anst. d. Photographischen Gesellschaft Berlin
Printing Office

SILK HANGINGS

BY

MESSRS J. HOULDSWORTH & CO. MANCHESTER

SILK HANGINGS,

BY MESSRS. J. HOULDSWORTH & CO., MANCHESTER.

MESSRS. HOULDSWORTH & Co., of Manchester, who obtained prize medals at the International Exhibitions of London, 1851, New York, 1853, and Paris, 1855, sustained their well-earned reputation in the present Exhibition, and contributed a large assortment, principally of furniture-hangings in silk damask, brocatelle, and other fabrics, which were remarkable as being the finest products of the power-loom yet obtained, excellent in design and texture, and of very moderate cost. Messrs. Houldsworth & Co. more than deserved a prize medal for their application of steam-power alone to this branch of manufacture. Putting altogether on one side the importance and excellence of their exhibit, it is by the enterprise and taste of such firms as this that English silk fabrics are threatening serious rivalry to other countries.

Poor indeed were the early efforts of this branch of industry in Great Britain. Long before the manufacture of broad silk was established in this country, ribbons and other small silk articles were produced, principally made by women; and in 1463 the "silk-women of England petitioned Parliament to prohibit the Lombards from importing thrown silks." From an early period statutes were passed discouraging the importation of foreign silk goods; and the prohibition passed in Edward the Fourth's reign against silk goods imported by "strangers, the king's enemies, and others," was the result, probably, of the petition just noticed. During the reign of Henry VII. the prohibition was ordered to be perpetual; but, in spite of acts of parliament, foreign silks, especially ribbons, continued to find their way in.

Lord Bacon, in his "History of Henry VII.," says the prohibition "was not of stuffs of whole piece (for that the realm had of them no manufacture in use at that time), but of knit silk, or texture of silk; as ribbands, laces, caules, points, and girdles, &c., which the people of England could then well skill to make." When Antwerp was taken by the Duke of Parma, in 1585, it is stated that a third part of the merchants and workmen in silk fled to England. Even earlier than this, numerous bodies of such workmen had been driven from Holland by the tyranny of the Spaniards, and settled here. Strype, in his "Life of Archbishop Parker," speaks of several families of Protestant exiles, mostly from the Low Countries, as migrating from London to Stamford, in Lincolnshire, in the year 1572, under the protection of Lord Burleigh, "for the most part weavers of such sorts of cloths as were not yet wove (or very rarely) in England; as bays and says, and stammets, tapestry, *silks* and *velvets*." James I. took a great interest in the trade, and issued circular letters in 1608 recommending the planting of mulberry-trees for feeding silkworms; he also sent for a foreigner named Brulamach [Burlamacchi?] to introduce the manufacture of broad silks, which was established in his reign, and the Company of "Silk-throwsters" was incorporated in the reign of Charles I., in 1629. In 1620 the East-India Company imported 107,140 lbs. of China raw silk, valued at £107,140.* By the revocation of the Edict of Nantes in 1685, an immense number of Protestants, skilled workmen, emigrated to England, and the silk-workers settled in Spitalfields. In 1692 these refugees obtained an act of parliament prohibiting the importation of the particular silk-stuffs they were most famed for; and in 1697 all foreign manufactured silk goods whatsoever were finally prohibited for importation, and remained so, with one short exception in 1713, till early in the present century. The French refugees settling in other parts of the country, introduced the manufacture also, especially at Coventry, which town began to be known for its ribbons in the early part of the last century. Dr. Henry More (A.D. 1687) speaks of "the dubious shine of changeable silk-stuffs." In Lombardy shot silks were greatly in vogue during the 16th century, as their constant introduction in the paintings of Paul Veronese and his school serves to prove. John Lombe, in 1718, introduced the Italian method of throwing silk at Derby, greatly to the benefit of the trade and of himself; and in King's "British Merchant," A.D. 1721, it is stated that half a million for wrought silk will hardly be thought sufficient to buy goods for the female sex, not to speak of scarfs, gowns, and petticoats. Lombe's patent expired in 1732, and other mills throughout England were established for silk-throwing. The trade continued to progress, with various vicissitudes, during the 18th century. The Jacquard loom was introduced at Spitalfields in 1823, and subsequently at Manchester, Macclesfield, &c. In 1825 foreign silk goods were permitted for importation at a duty of 30 per cent. *ad valorem*. In 1845 this duty was reduced one-half, and in 1852 the Manchester manufacturers demanded, and have since obtained, entire freedom of trade.

* The Port and Trade of London, by C. Capper, p. 82. London, 1862.

PLANCHE 188.

TENTURES DE SOIE,

PAR MM. J. HOULDSWORTH & C^IE, MANCHESTER.

MESSIEURS HOULDSWORTH & C^IE, de Manchester, ont obtenu des médailles de première classe à l'Exposition de Londres en 1851, à celle de New-York en 1853 et à celle de Paris en 1855. À la dernière Exposition de 1862, ils ont envoyé des tentures pour ameublement en soies damassées, brocatelles et autres, les plus belles qui soient jamais sorties du métier mécanique, aussi remarquables par la supériorité de la fabrication et du dessin que par la modicité du prix, et dignes, sous tous les rapports, de la haute réputation de ces exposants, qui méritaient une médaille rien que pour avoir su appliquer la vapeur à cette branche de manufacture. La maison Houldsworth & C^ie est une de celles dont le bon goût et l'esprit entreprenant menacent les autres pays d'une concurrence redoutable.

Les premiers efforts faits en Angleterre dans cette branche de l'industrie étaient fort insignifiants. Au commencement on ne fabriquait dans ce pays que des rubans et d'autres petits articles de soierie, confectionnés, pour la plupart, par des femmes; et en 1463, "les faiseuses de soieries présentèrent une requête au Parlement pour le prier de défendre aux Lombards d'importer des soies moulinées." C'était usuel, alors, de passer des actes de parlement pour interdire l'importation des soies de l'étranger; et l'ordonnance publiée sous le règne d'Édouard IV contre les soies importées "par des étrangers, les ennemis du roi, et autres," fut probablement le résultat de la pétition mentionnée ci-dessus. Sous Henri VII cette prohibition fut déclarée perpétuelle.

"Cette prohibition," dit Lord Bacon dans son "Histoire de Henri VII," "ne s'appliquait point aux soieries en pièces, dont il n'existait point alors de manufacture dans ce pays, mais seulement aux rubans, lacets, résilles, aiguillettes, ceintures, et autres tissus de ce genre." Lorsque le duc de Parme prit Anvers, en 1585, le tiers des commerçants et des ouvriers en soie quitta cette ville pour s'établir en Angleterre, où d'autres ouvriers du même métier s'étaient réfugiés déjà avant cette époque, pour échapper à la tyrannie des Espagnols dans les Pays-Bas. Strype parle, dans sa "Vie de l'Archevêque Parker," de plusieurs familles protestantes exilées des Pays-Bas, qui se rendirent, en 1572, de Londres à Stamford, Lincolnshire, sous la protection de Lord Burleigh. "C'étaient, pour la plupart, des tisserands en ces sortes d'étoffes qui ne se faisaient que très-rarement en Angleterre, telles que bèges, saies, stamettes, tapisseries, *soieries* et *velours*." Jacques I^er protégea le développement de cette industrie, et recommanda, dans des circulaires datées 1608, la culture des mûriers, afin de pouvoir élever les vers à soie. Il fit venir, d'ailleurs, un étranger, nommé Brulamach ou Burlamacchi, pour établir des manufactures de soieries. La compagnie des "Tordeurs de soie" fut enregistrée en 1629, sous le règne de Charles I^er. En 1620, la compagnie des Indes Orientales importa de la Chine 107,140 livres de soie grège, évaluée au prix de £107,140. Par suite de la révocation de l'édit de Nantes en 1685, les artisans protestants émigrèrent en grand nombre en Angleterre, et ceux d'entr'eux qui étaient ouvriers en soie s'établirent à Spitalfields. Ces réfugiés obtinrent, en 1692, un acte de parlement défendant l'importation de ces espèces de soieries pour lesquelles les émigrés étaient surtout fameux; mais en 1697 cette prohibition devint absolue pour toutes sortes de soieries, quelles qu'elles fussent. Cette loi resta en vigueur, à l'exception d'une petite interruption en 1713, jusqu'au commencement de notre siècle. Le docteur Henri More parle, en 1687, "du lustre chatoyant des soieries changeantes." Les soies changeantes étaient en vogue en Lombardie pendant le 16^ème siècle, à en juger par les tableaux de Paul Véronèse et de son école. En 1718, John Lombe introduisit à Derby la méthode italienne de mouliner les soies, qui imprima un nouvel élan à cette industrie, comme on peut juger par la remarque qui se trouve dans le "British Merchant," 1721, de King, "que, sans parler d'écharpes de robes et de jupons, il fallait plus d'un demi-million pour l'achat des soieries à l'usage des femmes." Le brevet de Lombe expira en 1732, et alors on établit en Angleterre nombre de manufactures pour le moulinage des soies. Depuis cette époque, cette industrie gagna en importance de jour en jour. En 1823, on introduisit le métier à la Jacquart à Spitalfields, et quelque temps après à Manchester, Macclesfield, etc. En 1825 on permit l'importation des soies étrangères, sujette à un droit d'entrée de 30 pour cent de la valeur. En 1845, ce droit fut réduit de la moitié; et en 1852 les fabricants de Manchester demandèrent l'abolition de tout droit et l'établissement complet du principe du libre échange, concession qu'ils ont réussi à obtenir depuis cette époque.

London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lith. to the Queen.
J. B. Waring direx.

HUNTING GROUP IN BRONZE.

BY

COLONEL SIBERICH, ST PETERSBURG

PLANCHE 189.

GROUPE DE CHASSE EN BRONZE,

PAR N. LIBERICH, ST. PÉTERSBOURG.

PARMI les trois groupes en bronze représentant des sujets de chasse que le colonel Liberich avait à l'Exposition, nous avons choisi "la Mort du Loup." Ces groupes avaient chacun environ seize pouces de longueur et étaient admirablement coulés et ciselés. Les deux autres groupes représentaient la prise d'un renard, et un chasseur donnant la patte d'un lièvre à ses chiens. Rien ne pouvait surpasser la vérité, la vivacité et l'excellente exécution de ces charmants petits groupes, qui rendaient admirablement le type des chasseurs russes, de leurs chevaux et de leurs chiens; c'étaient évidemment les œuvres d'un artiste qui a fait de la nature une étude approfondie: tout portait un cachet fortement marqué d'individualité, et l'exécution des plus petits détails—l'anatomie et les veines des chevaux fatigués, le loup haletant et au poil grossier, la force, la légèreté et l'orgueil satisfait des chiens courants—étaient reproduits d'une manière qui, selon nous, ne trouvait point d'égal parmi les objets de ce genre exposés par les Français, qui jouissent, pourtant, à juste titre, de la plus haute réputation dans cette branche de sculpture; Haelmel lui-même aurait pu être fier de telles œuvres, dans lesquelles non-seulement les animaux étaient rendus et modelés avec la plus grande perfection, mais les figures aussi étaient pleines de caractère et l'ensemble formait un groupe admirable.

Nous avons été assez heureux pour obtenir du colonel Liberich les détails intéressants suivants sur sa carrière. Nicholas Liberich naquit à Saint-Pétersbourg en 1826; destiné à la profession des armes par ses parents, il entra, à l'âge habituel, à l'Académie des Gardes, et en 1846 reçut son brevet d'officier dans le régiment de dragons de la Garde. En 1849 il fut nommé aide-de-camp à la première brigade de la seconde division de la cavalerie légère de la Garde; poste qu'il continua à remplir jusqu'en 1857, lorsqu'il fut transféré au régiment de hussards du duc de Leuchtenberg. Pendant tout ce temps il employa tous ses moments de loisir à l'étude de la sculpture: trouvant que ses devoirs nuisaient à ses progrès dans l'art, il obtint un congé et la permission d'entrer à l'Académie des Beaux-Arts, Saint-Pétersbourg, pour y étudier d'après nature. Satisfait d'avoir trouvé la voie où il pouvait donner l'essor à son génie, il quitta le service, avec le grade de colonel et se voua entièrement à l'art de la sculpture.

Son premier ouvrage,—un modèle en cire, d'un cinquième de la grandeur naturelle, représentant Mazeppa attaché sur un cheval et poursuivi par des loups,—avait été exposé en 1857 à l'académie, et lui valut la médaille d'argent. Son second ouvrage fut la statuette équestre d'un Musulman. En 1859 il exposa à l'académie un groupe en cire d'un sixième de la grandeur naturelle: "La Mort d'un Hussard Polonais." Ce groupe représentait le comte Florian Bgewousky couché au pied d'un arbre, soigné par deux Polonais dans leur costume national, et un hussard tenant deux chevaux: cette œuvre fut très-admirée, et l'académie l'élut un de ses membres honoraires. En 1861 il fut nommé Académicien pour trois groupes de chasse, qui, nous le supposons, sont les mêmes que ceux qui étaient à l'Exposition. En 1862 il exposa la statuette coulée en argent, d'un officier de hussard monté sur un cheval lancé à toute bride; c'était une pièce qui devait être présentée par les officiers de son ancien régiment à leur commandant, le comte Golenisetcheff Koutousoff. Pendant tout ce temps il s'occupait assidûment de l'étude d'après nature, et exécuta plusieurs modèles d'hommes et de femmes, de chevaux et d'autres animaux. Les groupes envoyés par le colonel Liberich à l'Exposition prouve, d'une manière incontestable, les heureux résultats de ces études; et comme on peut dire de cet artiste qu'il a à peine commencé sa carrière artistique, nous ne doutons pas que, grâce à ses connaissances approfondies de l'anatomie animale, à sa vive intelligence, et à sa puissance d'observation, même à l'égard des choses les plus minutieuses, le colonel Liberich ne produise des œuvres qui rivaliseront avec les meilleures du genre en Europe. Tout artiste qui désire représenter avec vérité et animation les animaux, ne doit pas se contenter de les étudier d'après nature dans leur état de vie paisible; et les groupes que nous avons mentionnés prouvent que leur auteur s'est livré personnellement aux amusements et aux occupations qu'il a reproduits d'une manière si heureuse. En général, cet esprit de vérité manque aux bronzes, sous tous les autres points d'un grand mérite, de Mène, de Peyrol et d'autres artistes français qui ont adopté le même genre que le colonel Liberich.

Nous ne pouvons terminer nos remarques sans rendre un juste tribut d'éloges au baron Clodt pour son groupe en bronze d'une jument et de son poulin, d'un naturel parfait, et à J. Salzmann pour son groupe en bois représentant un combat entre un tigre et un alligator, d'une exécution des plus vigoureuses: ces deux ouvrages étaient exposés dans le département russe.

PLATE 189.

A HUNTING GROUP IN BRONZE,

BY N. LIBERICH, ST. PETERSBURG.

FROM the three bronze groups of hunting subjects contributed by Colonel Liberich to the International Exhibition, we have selected "The Death of the Wolf." They were about sixteen inches in length, beautifully cast, and chased in a dark-coloured bronze. The remaining subjects were the capture of a fox, and a huntsman giving the foot of a hare to his hounds. Nothing could exceed the truthfulness, spirit, and fine execution of these charming little groups, which were evidently closely studied from the life, and rendered faithfully all the peculiarities of Russian hunters, their horses and dogs: everything bore the stamp of strongly-marked individuality, and the execution of the most minute parts — the anatomy and veins of the wearied horses, the shaggy-skinned and panting wolf, and the strength, fleetness, and pride of the successful coursing dogs — were portrayed in a manner which, to our mind, found no equal in other works of the same class exhibited by the French, who have so justly obtained the highest reputation in this branch of sculpture; and Hachnel himself might have felt proud of such works, in which, moreover, not only were the animals rendered with the utmost perfection of modelling, but the men were also full of character, and the whole admirably grouped.

We have been favoured by Colonel Liberich with the following brief notice of his career, which may prove interesting to our readers. Nicholas Liberich was born at St. Petersburg, in the year 1826, and, being destined by his parents for the military profession, entered, at the usual age, the Academy of the Guards, and, in the year 1846, was promoted to the post of officer in the regiment of dragoons of the Guard. In 1849 he was appointed *aide-de-camp* to the first brigade, second division, of the light cavalry of the Guard, in which position he continued up to the year 1857, when he was transferred to the regiment of hussars of the Duke of Leuchtenberg. During the whole of this period, whatever leisure time he could obtain was devoted to the study and practice of sculpture; but finding that his duties prevented any serious attempts at progress in the art, he got leave of absence to enter the Academy of Fine Arts at St. Petersburg, to study from nature. Satisfied that he had now found the true path in which his genius might find vent, he quitted the service with the grade of colonel, and became a sculptor.

His first work had been exhibited at the Academy in 1857,—it was a model in wax, one-fifth the size of nature, representing Mazeppa bound to the horse, and pursued by wolves. For this work he was awarded the silver medal. His next production was a statuette of a mounted Mussulman. In the year 1859 he again exhibited at the Academy a group in wax, one-sixth the size of nature: "The Death of a Polish Hussar," representing Count Florian Bgewousky lying at the foot of a tree, attended by two Poles in their national costume, and a hussar holding two horses: this group was greatly admired, and the Academy elected him an honorary member. In the year 1861 he received the title of Academician for three Russian hunting groups, which, we conclude, although it is not so stated in our communication, are the same as those in the Exhibition. In 1862 he exhibited a mounted officer of hussars at full gallop, cast in silver, as a presentation-piece from the officers of his late regiment to their commander, the Count Golenisctcheff Koutousoff. During all this period he was also assiduously engaged in studying from nature, and executed several models of male and female figures, horses, and other animals.

That these studies have produced excellent results, is proved by the hunting groups forwarded to the Exhibition; and as Colonel Liberich may be said to have merely commenced his artistic career, we have no doubt but that, with his intimate knowledge of animal anatomy, his quick perceptions, and minute powers of observation, he will produce works rivalling the very best of their class to be found in Europe. He has the advantage also of a practical knowledge of the subject selected by him for reproduction. It is not enough for an artist merely to study the still life, so to speak, of animals, if he wishes to portray them with spirit and truth; and the groups before mentioned show that their author has been actively engaged in the pursuits he has so successfully represented. As a rule, we miss this truthful spirit in the otherwise clever bronzes of Mène, Peyrol, and other French artists who have chosen this particular path.

We must not take our leave of this subject without expressing our admiration also of a group in bronze, of a mare and her foal, by Baron Clodt, characterized by its truthful rendering of nature; and the vigorous representation of a combat between a tiger and an alligator, executed in wood by J. Salzmann; both exhibited in the Russian department.

GROUPE DE CHASSE EN BRONZE,

PAR N. LIBERICH, ST. PÉTERSBOURG.

PARMI les trois groupes en bronze représentant des sujets de chasse que le colonel Liberich avait à l'Exposition, nous avons choisi "la Mort du Loup." Ces groupes avaient chacun environ seize pouces de longueur et étaient admirablement coulés et ciselés. Les deux autres groupes représentaient la prise d'un renard, et un chasseur donnant la patte d'un lièvre à ses chiens. Rien ne pouvait surpasser la vérité, la vivacité et l'excellente exécution de ces charmants petits groupes, qui rendaient admirablement le type des chasseurs russes, de leurs chevaux et de leurs chiens; c'étaient évidemment les œuvres d'un artiste qui a fait de la nature une étude approfondie: tout portait un cachet fortement marqué d'individualité, et l'exécution des plus petits détails—l'anatomie et les veines des chevaux fatigués, le loup haletant et au poil grossier, la force, la légèreté et l'orgueil satisfait des chiens courants—étaient reproduits d'une manière qui, selon nous, ne trouvait point d'égal parmi les objets de ce genre exposés par les Français, qui jouissent, pourtant, à juste titre, de la plus haute réputation dans cette branche de sculpture; Haehnel lui-même aurait pu être fier de telles œuvres, dans lesquelles non-seulement les animaux étaient rendus et modelés avec la plus grande perfection, mais les figures aussi étaient pleines de caractère et l'ensemble formait un groupe admirable.

Nous avons été assez heureux pour obtenir du colonel Liberich les détails intéressants suivants sur sa carrière. Nicholas Liberich naquit à Saint-Pétersbourg en 1826; destiné à la profession des armes par ses parents, il entra, à l'âge habituel, à l'Académie des Gardes, et en 1846 reçut son brevet d'officier dans le régiment de dragons de la Garde. En 1849 il fut nommé aide-de-camp à la première brigade de la seconde division de la cavalerie légère de la Garde; poste qu'il continua à remplir jusqu'en 1857, lorsqu'il fut transféré au régiment de hussards du duc de Leuchtenberg. Pendant tout ce temps il employa tous ses moments de loisir à l'étude de la sculpture: trouvant que ses devoirs nuisaient à ses progrès dans l'art, il obtint un congé et la permission d'entrer à l'Académie des Beaux-Arts, Saint-Pétersbourg, pour y étudier d'après nature. Satisfait d'avoir trouvé la voie où il pouvait donner l'essor à son génie, il quitta le service, avec le grade de colonel et se voua entièrement à l'art de la sculpture.

Son premier ouvrage,—un modèle en cire, d'un cinquième de la grandeur naturelle, représentant Mazeppa attaché sur un cheval et poursuivi par des loups,—avait été exposé en 1857 à l'académie, et lui valut la médaille d'argent. Son second ouvrage fut la statuette équestre d'un Musulman. En 1859 il exposa à l'académie un groupe en cire d'un sixième de la grandeur naturelle: "La Mort d'un Hussard Polonais." Ce groupe représentait le comte Florian Bgewousky couché au pied d'un arbre, soigné par deux Polonais dans leur costume national, et un hussard tenant deux chevaux: cette œuvre fut très-admirée, et l'académie l'élut un de ses membres honoraires. En 1861 il fut nommé Académicien pour trois groupes de chasse, qui, nous le supposons, sont les mêmes que ceux qui étaient à l'Exposition. En 1862 il exposa la statuette coulée en argent, d'un officier de hussard monté sur un cheval lancé à toute bride; c'était une pièce qui devait être présentée par les officiers de son ancien régiment à leur commandant, le comte Golenisctcheff Koutousoff. Pendant tout ce temps il s'occupait assidûment de l'étude d'après nature, et exécuta plusieurs modèles d'hommes et de femmes, de chevaux et d'autres animaux. Les groupes envoyés par le colonel Liberich à l'Exposition prouve, d'une manière incontestable, les heureux résultats de ces études; et comme on peut dire de cet artiste qu'il a à peine commencé sa carrière artistique, nous ne doutons pas que, grâce à ses connaissances approfondies de l'anatomie animale, à sa vive intelligence, et à sa puissance d'observation, même à l'égard des choses les plus minutieuses, le colonel Liberich ne produise des œuvres qui rivaliseront avec les meilleures du genre en Europe. Tout artiste qui désire représenter avec vérité et animation les animaux, ne doit pas se contenter de les étudier d'après nature dans leur état de vie paisible; et les groupes que nous avons mentionnés prouvent que leur auteur s'est livré personnellement aux amusements et aux occupations qu'il a reproduits d'une manière si heureuse. En général, cet esprit de vérité manque aux bronzes, sous tous les autres points d'un grand mérite, de Mène, de Peyrol et d'autres artistes français qui ont adopté le même genre que le colonel Liberich.

Nous ne pouvons terminer nos remarques sans rendre un juste tribut d'éloges au baron Clodt pour son groupe en bronze d'une jument et de son poulin, d'un naturel parfait, et à J. Salzmann pour son groupe en bois représentant un combat entre un tigre et un alligator, d'une exécution des plus vigoureuses: ces deux ouvrages étaient exposés dans le département russe.

BILLIARD TABLE

With Cue Rack, by Messrs Thurston & Co London. By Messrs Bedington & Waite London

BILLIARD-TABLES,

BY MESSRS. THURSTON & CO., AND MESSRS. BURROUGHES & WATTS, LONDON.

BILLIARD-TABLES of a very ornamental nature were contributed to the Exhibition of 1862, but none amongst them were of more artistic merit or of finer workmanship than those which we have selected for illustration. The International Jury of Class 30 awarded Messrs. Thurston & Co. "Honourable mention for good design and workmanship evinced in their billiard-table, designed in the Early English style and carved in oak by Mr. J. O'Shea, from designs by J. M. Allen, Esq." Messrs. Burroughes & Watts obtained a prize medal for their billiard-table carved in oak, "very richly ornamented, and still more remarkable for skilful execution." Both these manufacturers received a prize medal at the Exhibition of 1851, and both worthily sustained the high reputation which they have deservedly won. The table of Messrs. Burroughes & Watts was designed in the Mediæval style by Mr. J. M. Bignell, who has evinced much taste in his combination of carved ornament and marquetrie, the latter being arranged in a telling manner, and producing a harmonious effect of colour by the aid of ebony, satin-wood, teak, tulip-wood, chestnut, and purple-heart: above each of the shaft-clustered supports capped with foliage, were niches containing respectively a lion, lioness, panther, and griffin, each bearing an emblazoned shield, and surmounted by a rosace. The main body of the table was of walnut-wood, and the ornamental carved work principally in oak.

As regards the design of the Messrs. Thurston's table, they relied principally for effect on a series of fourteen carvings in low relief, carried round the body of the table, commencing with the departure of the Duke of York from Ludlow Castle, A.D. 1455, and illustrating the principal incidents in the wars of the Red and White Roses. The marking-board and cue-rack, made to accompany the table, which we have partially illustrated, were also very cleverly designed.

Strutt, in his "Sports and Pastimes," states that the game of billiards originated in France; and it is said to have been invented by one Henri Devigne, about the year 1571; but in Cotton's "Compleate Gamester," second edition, A.D. 1676, we read: "The Gentile, cleanly and most ingenious Game at Billiards, had its first original from Italy, and for the excellency of the Recreation is much approved of, and played by most Nations in Europe, especially in England, there being few towns of note therein which hath not a public Billiard-table, neither are they wanting in many Noble and private Families in the country, for the recreation of the mind and the exercise of the body." In Shakspeare's "Antony and Cleopatra," written about the year 1608, Cleopatra says to her attendant: "Let us to billiards,—come, Charmian;" from which we infer that it was, at the period Shakspeare wrote, a game affected by the great and practised by ladies. In the original billiard-table there were pockets as at present, an ivory archway, called "port," at one end, and an ivory pin, or "king," at the other end of the table; the balls were of ivory, and struck with a mace, not a cue, the broad end of which was tipped also with ivory. We append, as curious, a portion of some rules in rhyme given in the "Compleate Gamester":—

"1. The leading ball the upper end mayn't hit, for if it doth it loses one by it. 2. The follower with the King be even shall, if he doth pass or hit the other's ball. 3. That man wins one who with the other's ball, so strikes the King that he doth make him fall. 4. If striking at a hazard both run in, the ball struck at thereby an end shall win. 5. He loseth one that down the Port doth fling; the like doth he that justles down the King. 6. He that in play the adverse ball shall touch, with stick, hand, cloaths, he forfeits just as much. 7. And he that twice hath past shall touch the King, the other not past at all two ends* shall win. 8. If both the balls over the table flie, the striker of them loseth one thereby; And if but one upon the board attend, the striker 's still the loser of the end. 9. One foot upon the ground must still be set, or one end 's lost if you do that forget." We have no space for further extracts, and these give the main features of the game. There can be no doubt that the origin of the game is to be found in the transfer of the ground bowls played with a mace through an arch, to the same game somewhat modified on a table. Other games played on a table with balls and a mace were called Mississippi, and the Rocks of Scilly, both of which are partially represented in the modern Bagatelle. We can find no information regarding the first adoption of cues instead of maces; but in a description of the game, A.D. 1754, maces are still spoken of as used.

* "End" appears to be equivalent to the present "point."

BILLARDS,

PAR MM. THURSTON & Cie, ET MM. BURROUGHES & WATTS, LONDRES.

LES billards qui se trouvaient à l'Exposition de 1862 étaient tous très-riches; mais il n'y en avait point qui surpassassent, pour le mérite artistique et pour la supériorité du travail, les billards que nous reproduisons. Messieurs Thurston & Cie ont reçu du Jury, classe 30, une "mention honorable pour la beauté du dessin et du travail déployée dans leur billard dessiné dans l'ancien style anglais, et sculpté en chêne par M. J. O'Shea, sur les dessins de M. J. M. Allen." Messieurs Burroughes & Watts ont obtenu la médaille pour leur billard en chêne sculpté, "richement orné et admirablement exécuté." L'un et l'autre de ces exposants avaient reçu la médaille en 1851, et ils ont dignement soutenu leur haute réputation si bien méritée.

Le billard de Messieurs Burroughes & Watts a été dessiné dans le style moyen-âge par M. J. M. Bignell, qui a déployé beaucoup de goût dans la combinaison de la sculpture et de la marqueterie. La marqueterie est arrangée de manière à produire un effet frappant et harmonieux de couleurs, à l'aide de l'ébène, du bois satiné, du teck, du tulipier, du bois de châtaigner et du palissandre. Les pieds aux fûts massés, couronnés de feuillages, supportaient des niches, qui contenaient un lion, une lionne, une panthère et un griffon, portant chacun un écusson blasonné et surmonté d'une rosace. Le billard même était en noyer, et les sculptures étaient pour la plupart en chêne.

Quant au billard de Messieurs Thurston & Cie, ce qui contribue le plus à l'effet qu'il produit, c'est une série de quatorze sculptures en bas-relief autour de la table, qui reproduisent les principaux événements de la guerre des Roses, commençant avec le départ du duc de York du château de Ludlow, 1455, et finissant avec la bataille de Tewkesbury, la défaite de Marguerite et l'assassinat d'Édouard, prince de Galles, 1471. Nous reproduisons, en partie, le tableau à marquer et la cremaillère pour les queues, qui accompagnaient le billard et qui étaient d'un beau dessin.

Strutt, dans ses "Sports and Pastimes," dit que le jeu de billard vient de France, où il a été inventé, en 1571, par un certain Henri Devigne; mais voici ce qu'en dit Cotton dans son "Compleate Gamester," seconde édition, 1676: — "Le jeu de billard, aussi gentil qu'ingénieux, nous vient de l'Italie. C'est une récréation fort appréciée et exercée dans presque toute l'Europe, et surtout en Angleterre, où presque toutes les villes d'importance possèdent un billard public; et les billards ne manquent pas non plus dans les maisons des seigneurs et des familles particulières à la campagne, comme récréation pour l'esprit et comme exercice pour le corps." Dans "Antoine et Cléopatre" de Shakspeare, écrit vers 1608, Cléopatre dit à sa servante: "Allons au billard,—viens, Charmian;" d'où nous tirons la conclusion que, du temps de Shakspeare, le jeu de billard était en faveur parmi les grands, et que les dames ne le dédaignaient pas. Les premiers billards avaient des blouses, un arc voûté d'ivoire, appelé "port," qui se trouvait à un bout de la table, et une quille d'ivoire, ou "roi," qu'on plaçait à l'autre bout. Les billes étaient en ivoire, et au lieu de les frapper de la queue, on se servait d'une masse dont le gros bout était garni d'une tête d'ivoire. Nous citons, comme une curiosité, quelques règles de ce jeu tirées du "Compleate Gamester": — "1° Si le joueur qui donne l'acquit frappe de sa bille le rebord d'en haut, il perd un point. 2° Le second sera à pair avec le Roi s'il bricole ou frappe la bille de l'autre. 3° Celui qui, avec la bille de l'autre, frappe et fait tomber le Roi, gagnera un point. 4° Si, par hasard, les deux billes tombent dans la blouse, la bille frappée compte un point. 5° Celui qui renverse le port ou le Roi, perd un point. 6° Celui qui, de la main, du bâton ou des habits, touche la bille de son adversaire, perd un point. 7° Si l'un touche le Roi après avoir bricolé deux fois, l'autre, qui n'aura pas bricolé du tout, gagne deux points. 8° Si le joueur fait voler les deux billes par dessus la table, il perd un point; il en est de même s'il n'en tombe qu'une. 9° Il faut qu'un des pieds du joueur reste posé par terre; sans cela il perd un point."

Ces extraits suffisent pour donner l'aperçu général du jeu, et l'espace nous manque pour y en ajouter d'autres. Le jeu de billard n'est autre chose que le jeu de boule, qui se joue par terre avec une masse et à travers d'un arc, adapté, avec quelques modifications, à une table. Il y avait d'autres jeux qui se jouaient sur une table avec des billes et une masse, et qu'on appelait Mississippi et les Rochers des Forlingues. Le jeu de *bagatelle* en est l'adaptation moderne. Nous n'avons pas de données quant à l'époque où les queues remplacèrent les masses; mais dans une description du jeu faite en 1754, on parle seulement de masses.

A CABINET,

BY MESSRS. J. & T. SCOTT, EDINBURGH.

THE International Jury of Class 30 (Furniture and Decoration) awarded the Messrs. Scott "Honourable mention for good design and workmanship." The cabinet which we have selected for illustration was designed by M. Eugène Prignot, in the Louis XVI. style; the ornamental portion was modelled by M. Protat; the cabinet-work executed by experienced workmen in the employment of Messrs. Scott, Mr. John White being foreman; and the whole produced under the superintendence of Mr. Thomas Scott, jun. The exterior of the cabinet was constructed of ebony and purple-wood, and the interior of ebony and thuya-wood; the finely-chased bronze-gilt mouldings and ornaments were supplied by Messrs. Cope & Collinson, of London and Birmingham; the oval medallion in the shield was of lapis lazuli, intended to receive an emblazoned shield of arms or a cypher; and the oval panel of the door was filled in with a female figure and musical attributes, painted on canvas, and fixed upon glass: by which method great delicacy was imparted to its appearance. In this piece of decorative furniture the Messrs. Scott evinced that judgment and refined taste which at the present day are absolutely requisite to the manufacturer in every branch of industrial art.

As regards furniture especially, it is not enough to have a thorough practical knowledge of cabinet-making and joinery, the nature and capabilities of different kinds of wood, or of the ornamental processes which can be applied to them; in addition to all this technical knowledge, good taste, and no slight acquaintance with and appreciation of the different styles of architecture, are also essentially requisite to any manufacturer who intends taking a high position in his business; and the number of those both in England and Scotland who appeared in the Great Exhibition of 1862, in comparison with that of 1851, was a most satisfactory guarantee of the still higher degree of excellence which will be attained in furniture and decoration as time progresses. What are the true principles which should guide the manufacturer in this branch of industry, has been so well and so frequently pointed out by abler pens and higher authorities than ourselves, that we will be content to refer employers to the admirable advice given in Mr. Redgrave's "Supplemental Report on Design," to be found at the end of the official Reports on the first International Exhibition of 1851; "The Industrial Arts of the 19th Century," by M. Digby Wyatt, 1853,—Day & Son; Mr. Digby Wyatt's valuable report on "Furniture and Decoration" at the Paris Exhibition of 1855; Mr. Owen Jones's "Grammar of Ornament;" "The Analysis of Ornament," by Mr. Ralph Wornum, 1856; Mr. Crace's "Lecture on Furniture," delivered at the Royal Institute of British Architects, March, 1857; the official Report of Class 30, Exhibition of 1862; Mr. Peter Graham's Paper on the same subject, in the "Practical Mechanic's Journal," Nov. 1862; and Dr. Dresser's "Art of Decorative Design," 1862. Nor should we forget to mention as worthy of study, the interesting work by an Edinburgh man,—"First Principles of Symmetrical Beauty," by Mr. D. R. Hay, published in 1846; and many useful remarks and suggestions to be found in Waring's "Art Treasures at Manchester," Day & Son, 1858; in the essays of Messrs. Jones, Wyatt, Robinson, Scharf, and Franks, contributed to that work.

Compared with the works produced in the first quarter of the present century, furniture has become of a much more ornate character, and is distinguished by much greater taste and technical excellence; but if we may trust Holinshed, who wrote his Chronicles in the latter part of the 16th century, the interiors of our houses are not distinguished by much greater luxury than in his time; for he observes that "the furniture of our houses also exceedeth, and is grown in manner even to delicacy; and herein I do not speak of the nobility and gentry only, but also of the lowest sort in most places of our South country, that have anything at all to take to. Certes, in noblemen's houses it is not rare to see abundance of arras, rich hangings of tapestry, silver vessel, and so much other plate as may furnish sundry cupboards, to the sum oftentimes of a thousand or two thousand pounds at the least; whereby the value of this, and the rest of their stuff doth grow almost inestimable." He adds also, that inferior artificers and many farmers have cupboards garnished with plate, joined beds with tapestry and silk hangings, fine napery and carpets for tables, "whereby the wealth of our country (God be praised therefore, and give us grace to employ it well) doth infinitely appear."

CABINET LOUIS XVI,

PAR MM. J. & T. SCOTT, ÉDIMBOURG.

MESSIEURS SCOTT ont obtenu du Jury de la classe 30 (Objets d'Ameublement) "une mention honorable pour bon dessin et travail fini." Le cabinet que nous avons choisi pour notre illustration a été dessiné par M. Eugène Prignot, dans le style Louis XVI; la partie ornementale a été modelée par M. Protat; l'ouvrage d'ébénisterie a été exécuté par des ouvriers experts employés par Messieurs Scott, sous la surintendance de leur contre-maître M. John White, et c'est M. Thomas Scott le cadet qui a dirigé et surveillé la construction du meuble entier. L'extérieur de ce eabinet est en ébène et en bois d'amarante, et l'intérieur est en ébène et en bois de thuya; les moulures et les ornements en bronze doré, admirablement ciselés, ont été fournis par Messieurs Cope & Collinson, de Londres et de Birmingham; le médaillon ovale en lapis lazuli, dans le bouclier, doit recevoir un bouclier blasonné ou un chiffre; et le panneau ovale de la porte est orné d'une figure et des attributs de la musique peints sur canevas et fixés sur verre; ce qui produit une grande délieatesse d'effet. Messieurs Scott, dans ce meuble décoré, ont déployé le diseernement et le bon goût devenus aujourd'hui absolument nécessaires dans toutes les branches de l'art industriel.

Il ne suffit pas d'avoir, surtout pour un fabricant de meubles, une parfaite connaissance pratique de toutes les branches de l'ébénisterie, de la nature des différents bois et de l'effet qu'ils peuvent produire, des ornements judicieux dont on peut les décorer; à toutes ces connaissances techniques il faut que le fabricant, qui désire arriver à une haute position dans son industrie, joigne un goût excellent et une connaissance assez grande des différents styles d'architecture, pour en apprécier le mérite et l'application judicieuse qu'on en peut faire. Le nombre des fabricants en Angleterre et en Écosse possédant toutes ces connaissances, à en juger par les meubles qu'ils ont exposés en 1862, eomparé à celui de 1851, offre une garantie des plus satisfaisantes du degré encore plus grand de perfection auquel, avec le temps, on arrivera dans les objets d'ameublement et dans les déeorations. Les vrais principes qui doivent guider le fabricant dans cette branche d'industrie ont été si souvent et si bien développés par des écrivains plus habiles et des autorités plus élevés que nous ne le sommes, que nous nous contenterons de renvoyer les manufacturiers aux excellents avis qui se trouvent dans le "Rapport supplémentaire sur le Dessin" par M. Redgrave, à la fin des rapports offieiels sur la première Exposition, 1851; "Les Arts industriels au 19ème Siècle," par M. Digby Wyatt, 1853—Day & fils; l'excellent rapport de M. Digby Wyatt sur "les Meubles et les Décorations," Exposition de Paris, 1855; "La Grammaire de l'Ornementation," par M. Owen Jones; "L'Analyse de l'Ornementation," par M. Ralph Wornum, 1856; "Le Discours sur les Objets d'Ameublement," délivré par M. Crace à l'Institut Royal des Architectes Britanniques, mars, 1857; le rapport officiel de la elasse 30, Exposition de 1862; et "L'Art du Dessin de Décorations," par M. le docteur Dresser, 1862. Nous recommanderons aussi, comme digne d'étude, un ouvrage plein d'intérêt par un habitant d'Édimbourg,—"Premiers Principes de la Beauté symmétrique," par M. D. R. Hay, publié en 1846; et un grand nombre de remarques et de suggestions qu'on trouvera dans les essais de Messieurs Jones, Wyatt, Robinson et Franks, publiés dans "Les Trésors de l'Art à Manchester" de M. Waring—Day & fils, 1858.

Comparés aux objets d'ameublement exécutés pendant les premiers vingt-cinq ans du siècle actuel, les meubles d'aujourd'hui sont décorés de plus d'ornements et trahissent un meilleur goût et sont d'une perfeetion teehnique plus grande; mais si nous pouvons ajouter foi aux Chroniques de Holinshed, qui les écrivit à la fin du 16ème siècle, l'intérieur de nos maisons n'offre pas un luxe plus grand que de son temps; car il remarque que "les meubles de nos maisons surpassent en nombre et en beauté eeux des temps passés, et sont même, jusqu'à un certain point, d'un luxe délieat; et je ne parle pas iei seulement des demeures des nobles et des gens riches, mais de celles des gens de la basse classe dans la plupart des provinces méridionales, qui n'ont rien d'assurer. Certes, dans les demeures des nobles il n'est pas rare de voir quantité d'arras, de riches tentures de tapisserie, de vaisseaux en argent, et assez d'argenterie pour remplir plusieurs buffets, de la valeur de mille à deux mille livres sterling, au moins; d'où il résulte que la valeur de l'argenterie et du reste de leurs objets arrive à une somme presque incalculable." Il ajoute aussi que même les artisans et un grand nombre de fermiers ont des dressoirs pleins d'argenterie, des lits garnis de tapisseries et de tentures de soie, de beau linge de table, et des tapis pour tables; "par quoi la riehesse de notre pays (que Dieu soit loué en conséquence, et nous donne la grâce de la bien employer!) se montre infiniment."

CENTRE PIECES.

BY

M.M. CHRISTOFLE & Cie OF PARIS.

A CENTRE-PIECE,

BY C. CHRISTOFLE & CO., PARIS.

M. CHRISTOFLE has obtained, and justly, so high a reputation as a manufacturer, that we expected to find in his productions something *hors de ligne;* nor were we disappointed; since, aided by the munificence of the city of Paris, he has contributed to the Exhibition of 1862 a work of such magnificence and importance as we might in vain seek for elsewhere; for which, and for other remarkable pieces, the International Jury awarded him a prize medal.

This splendid "surtout de table" was made for the city of Paris, after suggestions given by Baron Haussman, Prefect of the Seine, as portion of a service to be used at the great civic feasts. It was entirely executed in bronze, electro-gilt; it was eighteen feet in length, and valued at 16,000 francs. The figures were executed under the direction of M. Baltard, city architect and inspector of Fine Arts, Paris, by the following artists, who have all received the great prize at Rome; viz., MM. Diebolt, Thomas, Maillet, Gumery, and Mathurin Moreau; the marine horses were executed by M. Rouillard, the accessorial ornament by M. Auguste Madroux, and the enamelling by M. Marguerito, M. Capy being the principal draughtsman. The centre group consists of a ship, symbolical of the arms of the city of Paris; on the deck of which is seated an allegorical figure of Paris, supported by figures representing Science, Art, Industry, and Commerce; at the prow is an eagle, appearing to conduct the ship towards its future destiny. The genius of Progress lights her on her course, and Prudence at the stern holds the rudder; groups of tritons and dolphins are playing around her, and at each end of the composition are placed genii and tritons driving sea-horses. Four candelabra unite the principal parts of the design, and the entire piece is placed upon a base of plate-glass, surrounded by a richly-chased moulding of water-leaves, very elegantly arranged, and formed of different shades of gold.

Above this, in our plate, is shown another smaller centre-piece in the Louis XVI. style, made in the same material, the centre vase being open-cut, and intended to receive flowers. The groups of children at each end are emblematic of the naval and commercial marine.

In connection with Mr. Garrard's fine centre-piece, Plate 121, we have given some account of the great fountains which ornamented the festive tables during the Middle Ages; we will now add some notes upon the *nef*, or ship, which with the fountain and great salt formed one of the principal features of the dinner-service. Its use will be seen from the following quotations:—It was placed in front of the master of the house, and was made in the precious metals, as its name denotes, in the form of a ship, with masts, rigging, and even sails of gold, silk, &c. In Count de Laborde's "Glossaire" we find—in the "Roman de Garin," A.D. 1180—"Before Garin held Mauvoisin the 'nef,' all full of wine and claret." In the "Comptes royaux," A.D. 1353, an entry is made of "a great nef with sails." In Hudson Turner's "Domestic Architecture," vol. II., it is stated that Piers Gaveston, A.D. 1313, had "a ship of silver on four wheels, enamelled in the sides;" and in the Inventory of Edward III. is described "a ship of silver, with four wheels and dragons gilt at both ends." In Barente's "Dukes of Burgundy" numerous "nefs" are mentioned; but the finest are those in the inventories of the Duke of Anjou and Charles VI.; these were richly gilt and enamelled, and furnished with a great number of grotesque figures: there also appear to have been large centre-pieces, elaborately composed, but not actually in the form of a ship. In the "Isle des Hermaphrodites," A.D. 1589, we read that at the end of the table was placed a large vessel of silver, gilt and chased, made in the form of a ship, on which the lady of the house placed her fan and gloves on coming to table: this vessel had drawers on each side, one of which contained the napkins. Few of these peculiar pieces are now to be found; but the Baron Lionel de Rothschild is the fortunate possessor of a small silver-gilt *nef*, made by Valentine Jeger, probably of Augsburg, in the year 1661: it consists of a hull with two tiers of guns; the deck, which takes off as a cover, is furnished with two masts and their sails; on it are musketeers and officers, and two sailors in the rigging, and the vessel is supported by a merman blowing a conch, on an oval stand of embossed shells.—(*Catalogue South Kensington Loan Museum*, Part IV.) During the 18th century this fashion went quite out, although M. de Laborde remarks that, as a matter of etiquette, the *nef* was put upon the royal table on state occasions up to the latter part of that century.

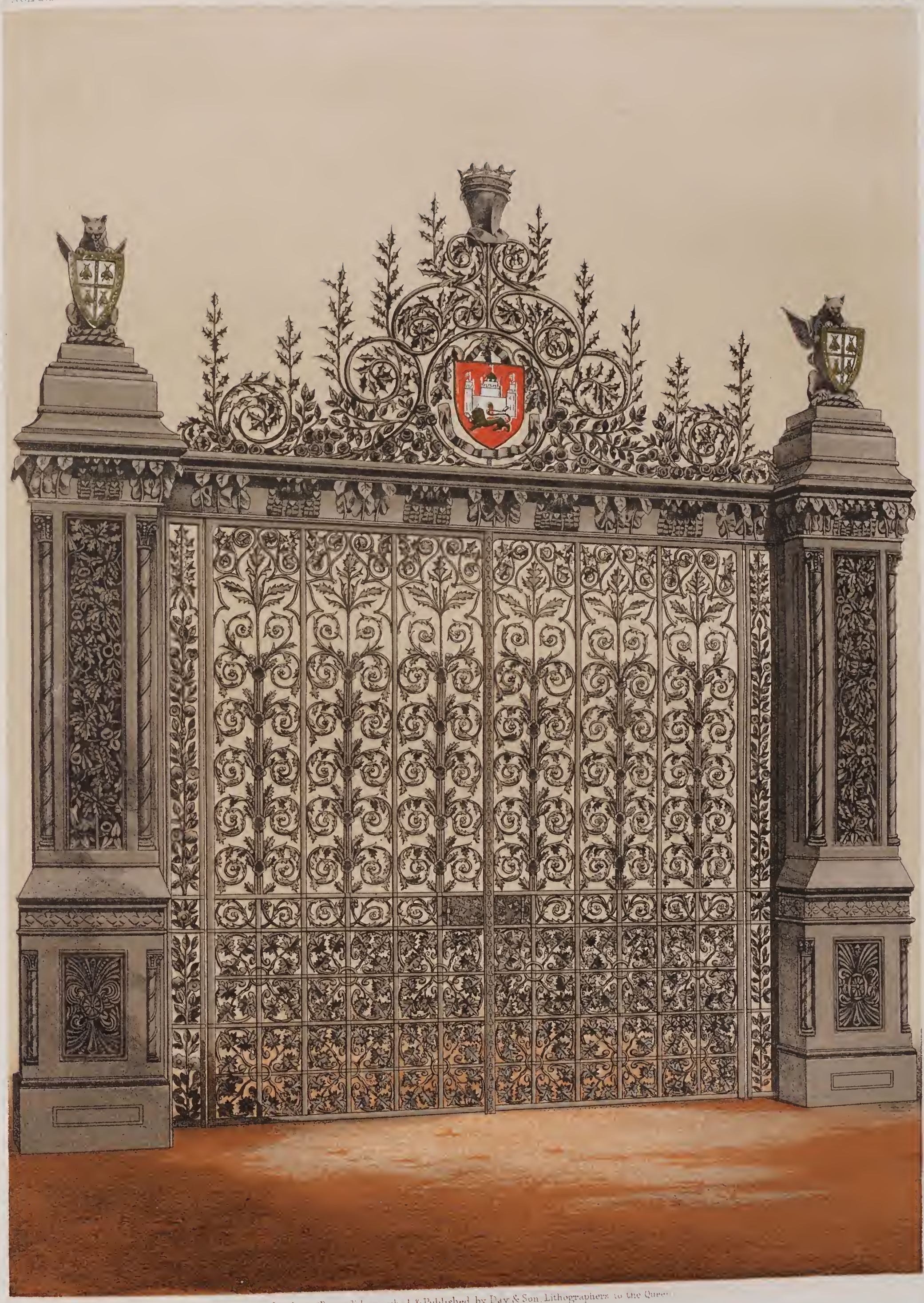
SURTOUT DE TABLE,

PAR C. CHRISTOFLE & CIE, PARIS.

M. CHRISTOFLE jouit, à juste titre, d'une si haute réputation comme fabricant, que nous nous attendions à trouver parmi ses productions quelque objet hors ligne; et nous n'avons point été trompés dans notre attente. Grâce à la munificence de la ville de Paris, il a produit une œuvre, qu'il a envoyée à l'Exposition de 1862, qui, par sa magnificence et son importance, reste sans rivale. Le Jury lui a décerné une médaille pour cet ouvrage exceptionnel et pour d'autres pièces d'un grand mérite.

Ce magnifique surtout de table a été fait pour la ville de Paris, sur la commande du baron Haussman, préfet de la Seine, et il fait partie d'un service dont on se sert dans les grandes fêtes civiques. Il est tout en bronze doré; il a dix-huit pieds de longueur, et est évalué à 16,000 francs. Les figures ont été exécutées, sous la direction de M. Baltard, architecte de la ville de Paris et inspecteur des beaux-arts, par Messieurs Diebolt, Thomas, Maillet, Gumery et Mathurin Moreau, qui tous ont remporté le grand prix de Rome; les chevaux marins sont de M. Rouillard; M. Auguste Madroux a fait les ornements accessoires; l'émaillure est de M. Marguerito, et M. Capy a été le principal dessinateur. Un vaisseau, signe symbolique des armes de la ville de Paris, forme le groupe central; sur le pont de ce vaisseau est assise une figure allégorique de Paris, entourée de figures représentant la Science, l'Art, l'Industrie et le Commerce; à la proue se trouve un aigle, qui paraît conduire vers sa destinée future le vaisseau, dont la voie est éclairée par le génie du Progrès, et le gouvernail dirigé par la Prudence; tout autour on voit, se jouant dans l'eau, des groupes de tritons et de dauphins. Aux deux extrémités de cette composition se trouvent des génies et des tritons conduisant des chevaux marins. Quatre candélabres réunissent les parties principales du dessin, et la pièce entière est placée sur une base en glace, entourée d'une moulure richement ciselée de feuilles aquatiques élégamment arrangées, et formées de différentes nuances de dorure. Au-dessus de ce surtout de table, nous en avons reproduit sur notre planche un autre, plus petit, dans le style Louis XVI, fait aussi en bronze doré, dont le vase central travaillé à jour est destiné à contenir des fleurs, et aux extrémités duquel se trouvent des groupes d'enfants emblématiques de la marine royale et de la marine de commerce.

À la planche 121, nous avons donné, en parlant du beau surtout de table de M. Garrard, quelques détails au sujet des grandes fontaines qui ornaient les tables de festins pendant le moyen-âge; nous allons maintenant parler de la nef, ou vaisseau, qui formait, avec la fontaine et la grande salière, les pièces principales d'un service de table. On en reconnaîtra l'usage par les citations suivantes: — La nef était placée devant le maître de la maison; elle était en métaux précieux, et, comme son nom l'indique, de la forme d'un vaisseau, avec ses mats, son grément et même ses voiles faites d'or, de soie, etc. Nous lisons dans le "Glossaire" du comte de Laborde ("Roman de Garin," 1180): "Mauvoisin tint devant Garin la nef, toute pleine de vin et de claré." Dans les "Comptes royaux," 1353, mention est faite d'"une grande nef à voiles." Dans l'"Architecture domestique," par Hudson Turner, tome II, on dit que Piers Gaveston, 1313, avait "une nef en argent sur quatre roues, dont les côtés étaient émaillés;" et dans l'inventaire d'Édouard III, on décrit "un vaisseau en argent sur quatre roues, orné aux deux extrémités de dragons dorés." De Barente, dans son Histoire des Ducs de Bourgogne, fait souvent mention de nefs; mais les plus belles sont celles dont on parle dans les inventaires du duc d'Anjou et de Charles VI, qui sont décrites comme étant richement dorées et émaillées, et garnies d'un grand nombre de figures grotesques. Nous lisons dans l'"Isle des Hermaphrodites," 1589, qu'au bout de la table était placé un grand vaisseau en argent doré et ciselé, fait en forme de navire, sur lequel la maîtresse de maison plaça son éventail et ses gants en se mettant à table: ce vaisseau avait des tiroirs de chaque côté, dont l'un contenait les serviettes. Il reste maintenant très-peu de ces pièces curieuses; le baron Lionel de Rothschild, cependant, est l'heureux propriétaire d'une petite nef en vermeil, faite en 1661 par Valentin Jeger, probablement d'Augsbourg: elle se compose d'une carène à deux rangées de canons, dont le pont, qui s'enlève comme un couvercle, est pourvu de deux mats avec leurs voiles; des mousquetaires et des officiers sont sur le pont, et il y a deux matelots dans le grément; le vaisseau est supporté par un dieu marin sonnant de la conque, sur un piédestal ovale de coquilles en relief. Pendant le 18ème siècle les nefs cessèrent d'être à la mode, quoique M. de Laborde remarque que, comme étiquette, on continua à placer la nef sur la table royale, les jours d'apparat, jusque vers la fin de ce siècle.



London. Chromolithographed & Published by Day & Son, Lithographers to the Queen
J. B. Waring, dirext.

PARK GATES

BY

MESSRS BARNARD BISHOP & BARNARD, NORWICH

WROUGHT-IRON GATES,

BY MESSRS. BARNARD, BISHOP, & BARNARDS, NORWICH.

NO work in the Exhibition of 1862, executed almost purely in wrought iron, equalled in importance the fine park gates manufactured by Messrs. Barnard, Bishop, & Barnards, of Norwich; and the International Jury of Class 31 awarded the exhibitors a prize medal "for excellent workmanship in wrought and malleable cast-iron park gates," designed and superintended by Mr. Thomas Jeckyll, of Norwich. The principal piers, girders, and all the framework required to sustain thrusts and weight, are constructed of cast iron, without any other ornamentation than patterns in slight relief; the remaining portion of the framework, together with all the foliage, &c., is made of wrought iron, the workman having with the hammer, forceps, and other tools, cut, forged, bent, and joined each leaf, stalk, and bar, endeavouring to follow, as nearly as possible, the design prepared for him, at the same time keeping before him actual specimens of all the natural productions which he was to represent; and thus each leaf and flower is characterized by individuality and truth to nature. The piers of the gate are square on plan, the angles being hollowed out to receive twisted spiral colonnettes. They are surmounted by griffins supporting emblazoned coats of arms. The scroll-work over the centre is formed by a wrought-iron ring and staff, sustaining a shield, helmet, and crest, combined with branches of the hawthorn, rose, and holly, the shoots of which spring up perpendicularly, as in their natural growth. The main cornice is enriched with the leaves of water plants curved over at top. The upper panels of the gate are filled in with interlaced hawthorn branches, and the lower ones with vine branches; the panels of the piers are formed of oak stems, having convolvuli and other climbing plants and flowers twined round them; the narrower panels are filled in with ivy leaves; the locks and hand-plates being ornamented with ivy leaves very prettily arranged.

There was much to admire, much also to criticise, in this important specimen of the smith's art. The general idea, originality of treatment, study of nature, and manual execution, were worthy of all praise; but the reproduction of natural objects was carried too far: a certain amount of conventional treatment in ornament taken from nature is absolutely necessary in a work of such an architectural character as these park gates. There was also a superabundance of decoration observable, and the leaves and flowers were, in some cases, so closely intertwined and combined as to present to the eye merely a confused mass of foliage. Neither could we admire the leaf ornament of the cornice, which was curved at the top in a manner that gave an unpleasant idea of weakness; and in many cases the iron was hammered so thin, in order to imitate natural foliage, that we cannot but fear, in spite of its being galvanized and painted, that it would wear but badly. With these exceptions, the work was of a very high character both in design and execution, and was fully worthy of its final destination—Sandringham, the seat of the Prince of Wales in Norfolk, it having been presented to the prince by the good and loyal citizens of Norwich on the occasion of his marriage.

Wrought or hammered iron-work at the commencement of the present century had fallen into complete disuse for ornamental purposes, having been superseded by cast or moulded iron. But from an early period a great number of fine works have been produced in this country, of which some remains are still to be seen at Staplehurst church, Kent; St. Alban's Abbey; St. Mary's, Leicester; and Sempringham church, Lincolnshire, in the Norman style; and of a later period at Lockinge, Berkshire; Leighton-Buzzard, Bedfordshire; Hunstanton, Lincolnshire; Merton College, Oxford; the tomb of Henry III., Westminster; Chester Cathedral; Ely Cathedral; St. George's Chapel, Windsor; and St. Saviour's, Dartmouth. These are only a few of the Mediæval specimens still left to us. During the Elizabethan period the iron-work was frequently stamped with a die and brought up by hammering: the railings of Dean Wooton's tomb in Canterbury Cathedral, and the gates at Burleigh, Lincolnshire, are fine examples of this period. Many fine pieces were wrought during the 17th and 18th centuries, of which there still remain to us the screens and gates of Hampton Court, designed by Wren, and made by H. Shaw, of Nottingham; the gates of the Clarendon printing-office, Oxford, and other good examples in the same city; and the numerous churches built by Sir C. Wren in London; amongst which the wrought-iron ornaments of St. Paul's are of peculiar excellence; but at this time cast-iron work was coming into vogue, and the outer railings of St. Paul's were cast in Kent at the close of the 17th or beginning of the 18th century. We need hardly say that wrought iron-work has now been revived in a manner equal to anything ever yet executed.

GRILLES DE FER FORGE,

PAR MM. BARNARD, BISHOP, & BARNARDS, NORWICH.

PARMI tous les objets exécutés en fer forgé que renfermait l'Exposition de 1862, il n'y avait rien qui pût se comparer, soit pour l'importance, soit pour la difficulté du travail, avec les grilles de parc de Messieurs Barnard, Bishop, & Barnards, de Norwich, auxquels le Jury international, classe 31, a décerné la médaille, "pour la supériorité du travail déployée dans leurs grilles de fer forgé et de fonte malléable," exécutées sur les dessins et sous la surveillance de M. Thomas Jeckyll, Norwich. Les jambages, les solives, et cette partie de la charpente qui a à supporter des secousses et beaucoup de poids, étaient en fonte, sans autre ornement que des dessins légèrement en relief. Le reste de la charpente, ainsi que tout le feuillage, etc., était en fer forgé, c'est-à-dire, que l'ouvrier, pourvu de marteaux, de tenailles et d'autres outils, avait découpé, forgé, courbé et joint chaque feuille, chaque tige, de manière à copier exactement le dessin. Et, afin de donner à chaque détail un cachet de reproduction fidèle d'après nature, l'ouvrier tenait devant lui, *in naturâ*, les spécimens qu'il devait imiter. Les jambages étaient carrés, et creusés aux coins pour y recevoir des colonnettes en spirale. Ils étaient surmontés de griffons portant des écussons blasonnés. Les moulures au-dessus du centre consistaient en un anneau et un bâton de fer forgé, soutenant un écu, un casque et un cimier, combinés avec des branches d'aubépine, de rose et de houx, dont les boutures s'élançaient perpendiculairement, telles qu'elles poussent dans leur état naturel. La principale corniche était enrichie de feuilles de plantes aquatiques, recourbées en haut. Les panneaux supérieurs des grilles étaient garnis de branches entrelacées d'aubépine, et les panneaux inférieurs de branches de vigne; les panneaux des jambages étaient formés de troncs de chêne, entourés de convolvulus et d'autres fleurs et feuilles grimpantes. Les panneaux étroits contenaient des feuilles de lierre; les serrures et les plaques étaient ornées de feuilles de lierre gracieusement arrangées.

Il y avait beaucoup à admirer et beaucoup à critiquer dans cette importante pièce de forge. La conception générale, l'originalité du traitement, l'étude de la nature et l'exécution manuelle étaient dignes des plus grands éloges; mais la reproduction des objets d'après nature a été poussée trop loin. Dans un ouvrage monumental de ce genre, il est indispensable d'adopter dans l'imitation des objets naturels un certain traitement conventionnel. Il y avait aussi une surabondance d'ornements, et les feuilles et les fleurs étaient, sur certains points, entortillées de manière à ne présenter à la vue qu'une masse confuse de feuillages. Nous trouvons aussi à redire contre les feuillages de la corniche, qui étaient recourbés en haut de manière à présenter une apparence peu solide; et, en effet, dans le but d'imiter la nature, on a tellement aminci le fer dans quelques endroits que nous avons des craintes quant à sa durée, quoiqu'on l'ait galvanisé et peint. À ces exceptions près, cette œuvre était d'un ordre très-élevé, tant pour le dessin que pour l'exécution, et parfaitement digne de sa destination — Sandringham (Norfolk), le château du prince de Galles, auquel les bons et fidèles citoyens de Norwich ont fait présent de ces grilles, à l'occasion de son mariage.

Au commencement de notre siècle, la fonte a remplacé le fer forgé pour les ornements; mais, antérieurement à cette époque et depuis un temps reculé, l'Angleterre avait produit de beaux ouvrages en fer forgé, dont on voit encore quelques restes à l'église de Staplehurst, Kent; à l'abbaye de Saint-Albans; à Sainte-Marie, Leicester; à l'église de Sempringham, Lincolnshire, style norman; et, d'une époque plus récente, à Lockinge, Berkshire; à Leighton-Buzzard, Bedfordshire; à Hunstanton, Lincolnshire; au collége de Merton, Oxford; au tombeau de Henri III, Westminster; à la cathédrale de Chester; à la cathédrale d'Ély; à la chapelle de Saint-George, Windsor; à Saint-Sauveur, Dartmouth. Nous n'avons énuméré qu'un petit nombre des beaux spécimens du moyen-âge qui nous restent. Pendant l'époque Élisabethéenne, on estampillait souvent le fer à l'aide d'un poinçon pour faire ressortir ensuite l'empreinte avec le marteau: les grilles du tombeau du doyen Wooton à la cathédrale de Canterbury, et les grilles de Burleigh, Lincolnshire, sont de beaux spécimens de cette époque. Le 17ème et le 18ème siècle ont produit nombre de pièces forgées; telles que les grilles de Hampton-Court, dessinés par Wren et fabriqués par H. Shaw, Nottingham; ceux de l'imprimerie Clarendon, à Oxford, ville qui renferme encore d'autres spécimens pareils; et, enfin, les superbes ornements de fer de Saint-Paul et de nombre d'autres églises bâties à Londres par Sir C. Wren. À cette époque, cependant, la fonte devint à la mode, et les grilles extérieures de l'église de Saint-Paul ont été moulées en fonte dans le Kent, A.D. 1698.

London. Vincent Brooks Lithographers & Published by Day & Son Lithographers to the Queen.
J. B. Waring Direxr

ENAMELLED WARE &c

FROM

ENAMELLED AND JEWELLED WARE,

EAST INDIA.

AMONG the many exquisite specimens of Indian workmanship at the Exhibition, nothing in point of design or extraordinary technical delicacy surpassed the beautiful series of objects in metal and precious stones, enamelled and jewelled with an art and *finesse* which were perfectly wonderful. The pieces we have selected are taken from the contributions of the Rajah of Jeypore and Colonel Guthrie, who received, as "produeers," a prize medal and Honourable mention respectively. It is to be regretted that the actual makers of these charming works could not receive the reward they deserved; but their names were not recorded. In future we trust more pains will be taken to confer the distinction of a medal on the artisan or manufacturer himself; as it would not only be an act of justice, but could not fail, we believe, to be highly prized by the recipient, when its value, as an expression of approval and admiration, should be explained to him.

All the enamelled ware which we have illustrated, including the fine enamelled and jewelled "ankus," or elephant-goad, and a bracelet of the same description, was contributed by H. H. the Rajah of Jeypore. The beautiful specimens of jewelled and inlaid jade belonged to a collection forwarded from Calcutta by Colonel Guthrie. In the official Catalogue of the Indian Department, Mr. A. M. Dowleans, an excellent authority on the subject, states that the finest enamelled work of India is produced in the independent Rajpootana state of Jeypore. The enamellers came originally from Lahore. The enamel is a kind of glass made in earthen vessels; and when fused, the colouring matters are added; it is then allowed to cool, and in this state is kept for use. Only pure silver or gold articles are enamelled. From the silver the enamel may come off in course of time, but not from the gold, except by violence. Consequently, all the best enamel-work is applied to gold only, which must be free from alloy, as otherwise it would become tarnished in the great heat to which it is exposed in enamelling. The required pattern is first carved out of the gold in the old *champlevé* manner, and the enamel having been ground to an impalpable powder, and made into a paste with water, is placed as required on the pattern; the article is then put in a powerful draw-furnace, much skill and practice being required to take it out at the exact moment when the enamel is thoroughly fused. As soon as it is removed, the workmen blow on it with the full power of their lungs as quickly and violently as possible. The hardest colours are first placed in the furnace and fused, and then those which melt more easily; and finally the piece, when complete, is carefully polished. This work is very highly valued, and can only be obtained from the Rajah himself, by whom the workmen are employed; they form, indeed, a small family, by whom this process of enamelling is kept as a secret, and handed down from one generation to another. The best examples of enamelled jewellery come from Benares, Delhi, and the Rajpootana states. The manufacture of enamelled articles for domestic use is almost entirely restricted to Hyderabad; it consists generally of blue and green enamel, interlined with white on a surface of silver. Mr. Aston has also given us some valuable information. He remarks that there is only one colour which needs particular notice,—viz., the blue, both light and dark, which is made from an oxide of cobalt, found in the copper-mines of Khetree, in Jeypore. When dug out, it is of a dark blue colour; it is merely finely powdered and mixed with glass, and produces the beautiful blues mentioned above. He describes the furnace used in making the enamel as being of the most primitive description. It consists of a circular hole in the earth, with a passage to it below for the fuel and air; over this is placed a thin earthen hemisphere, with fine holes in the circumference for draught; under this are placed small earthenware vessels for fusing the mixture, over which the flame plays as it passes out of the air-holes. When duly fused, it is taken out and kept in cakes for use.

Jade, which, from its traditional supposed efficacy in nephritic disorders, has obtained the name of "nephrite," is one of those hard stones in working which the Indian displays to advantage his patient industry. He works with the simplest materials—a small chisel, mallet, corundum-stone and powder. Jewelled bangles and other ornaments are also made of this material, the finest, of a bright green, being obtained at Rangoon, in Burmah. The pen-box, inlaid with red and green sprig ornament, resembles greatly, in the style of its decoration, the fine mosaic-work made at Agra and Delhi, in the north of India, said to have been introduced by Florentine artists, employed by Shah Jehan in the 17th century, a tradition discussed by Zobi in his "Notizie storiche di Lavori in Pietre dure," Florence, 1853.

OBJETS ÉMAILLÉS ET GARNIS DE JOYAUX,

INDES ORIENTALES.

PARMI les nombreux spécimens exquis de travail indien qu'on admirait à l'Exposition, il n'y avait rien qui dépassât, soit pour le dessin, soit pour la délicatesse de manipulation, la série superbe d'objets en métal et pierres précieuses, émaillés et ornés de joyaux avec une finesse d'art tout-à-fait merveilleuse. Nous avons choisi les pièces de notre illustration parmi les objets exposés par le rajah de Jeypore et le colonel Guthrie, qui ont reçu, l'un une médaille, l'autre une mention honorable, en leur qualité d'exposants; mais les ouvriers qui ont fait ces ouvrages n'ont pas reçu la récompense qu'ils ont méritée, — leur nom n'a pas même été mentionné, — ce qui est bien à regretter. Espérons, qu'à l'avenir on ne manquera pas de décerner la médaille à l'artisan et au fabricant lui-même. C'est une distinction qui lui est due, et qu'il saura appréeier eomme une marque d'approbation et comme un gage d'admiration.

Tous les émaux de notre illustration, y inclus le beau "ankus," ou aiguillon d'éléphant, émaillé et garni de joyaux, ainsi qu'un bracelet du même genre, faisaient partie de l'exposition de S.A. le rajah de Jeypore. Les beaux spéeimens de jade inerusté et garni de joyaux appartenaient à la collection envoyée de Calcutta par le eolonel Guthrie. Dans le eatalogue officiel du département des Indes, il est constaté, par M. A. M. Dowleans, une autorité excellente, que les plus beaux émaux de l'Inde se font dans l'état Rajpootana de Jeypore, où se sont établis les émailleurs venus, dans l'origine, de Lahore. L'émail est une espèce de verre qu'on fait dans des vases de terre, et quand il est en état de fusion, on y ajoute la matière colorante; puis on le laisse se refroidir, et on le garde jusqu'au moment de s'en servir. On n'émaille, du reste, que des objets d'or ou d'argent pur. Après un certain temps, l'émail se détache quelquefois de l'argent, mais jamais de l'or, à moins de l'arracher de force. Voilà pourquoi les meilleurs émaux s'appliquent exclusivement sur l'or, qui doit être libre de tout alliage pour ne pas se ternir par suite du haut degré de chaleur qu'il a à subir dans le cours de l'émaillage, qui se fait de la manière suivante :—On taille dans l'or le dessin voulu dans l'ancien genre *champlevé;* puis on met sur ce dessin l'émail réduit en poudre impalpable, dont on fait une pâte, en y mêlant de l'eau; cela fait, on place l'objet dans un fourneau fortement chauffé, d'où il faut le retirer préeisément au moment où l'émail est en fusion eomplète, ce qui demande autant d'adresse que d'expérience. Dès qu'on l'a retiré du four, les ouvriers se mettent à souffler dessus de toute la force de leurs poumons. Les couleurs les plus dures se mettent au four les premières; puis on y met eelles qui se fondent plus facilement, et quand la pièce est toute finie, on n'a qu'à la polir soigneusement. Ces émaux sont fort estimés, et on ne peut se les proeurer que du rajah même, lequel emploie les ouvriers qui forment une petite famille, dans laquelle le procédé est conservé eomme un secret légué d'une génération à l'autre. Les plus beaux joyaux émaillés viennent de Benares, de Delhi et des états de Rajpootana. Les objets émaillés pour l'usage personnel se font presque exclusivement à Hyderabad, et consistent généralement en émaux bleus et verts interlignés de blane sur une surface d'argent. D'après M. Aston, qui nous a donné d'excellents renseignements, il n'y a qu'une des eouleurs — le bleu clair ou foncé — qui demande quelques observations. Cette couleur se fait de l'oxyde de cobalt, qu'on trouve dans les mines de cuivre de Khetree, Jeypore, et qui est d'un bleu foncé. Après l'avoir retiré des mines, on n'a qu'à le réduire en poudre, et cette poudre mêlée avee du verre donne les superbes couleurs bleues dont nous avons parlé. Le fourneau qui sert à faire l'émail est de la construction la plus primitive. Il consiste en un trou circulaire creusé dans le sol, avec un passage au-dessous pour l'air et le eombustible; sur ce trou on met une hémisphère de terre mince, pourvue de trous pour établir un courant d'air. On place les vases de terre, qui eontiennent le mélange qu'on veut faire fondre, sous eette hémisphère, de manière que les flammes les euveloppent en passant par les évents. Quand la fusion est eomplète, on retire l'émail qu'on conserve en tablettes.

Le jade est une des pierres dures que les Indiennes travaillent avec cette industrie patiente qui les distingue, en se servant des outils les plus simples: un petit ciseau, un maillet, du eorindon en pierre et en poudre. La plus belle espèce de jade, d'un vert clair, vient de Rangoon, en Burmah; on en fait des pendants garnis de joyaux et autres parures. La boîte à plumes incrustée de bouquets verts et rouges, ressemble, pour le style de la déeoration, aux mosaïques faites à Agra et à Delhi, au nord de l'Inde, où cet art a été introduit, à ce que l'on dit, par des artistes de Florence, employés par le Shah Jehan au 17ème siècle.

London: Day & Son, Lithographers to Pottery, Ex. & Majesty the Queen.
J. F. Waring, Architect.

COLOURED FAIENCE & EARTHENWARE
FROM
ALGERIA & FROM TURKEY

COLOURED EARTHENWARE

FROM ALGERIA AND TURKEY.

RICH and striking as were the productions of industrial art from Algeria, in arms, jewellery, carpets, and embroidery, the most interesting and remarkable pieces were, perhaps, those illustrative of the present and past state of pottery. The old ordinary soft earthenware, yellow and brown, was exceedingly quaint in design, and bore a curious resemblance to the Thomas Toft ware of the 17th century in England. The finest pieces, however, were those contributed by Mr. Limbery, of Song-ahras, in the province of Constantine, in which the traditions of form and colour of the old Moorish style were continued, and presented a most effective appearance. They were not only good in form, but were also remarkable for the peculiar brightness of their colours applied "à froid" upon a white ground; the gilding also, though coarse, was very powerful in effect, and combined well with the rich blues and greens. The designs appear to have been executed by Mr. Limbery himself, as many of them were signed "Limbery pinx." The largest vase was about 1 foot 10 inches high, and was valued, we believe, at about thirty shillings. That this ware was duly appreciated by connoisseurs is proved by the fact that it was all sold shortly after the opening of the Exhibition. Some wall-tiles were also very curious, consisting of quaint coloured patterns upon a white ground, in which Arabic inscriptions enter largely into the decorative design.

A printed form was forwarded by the French commission to every exhibitor in the French department, requesting them to furnish information respecting the statistics and nature of their manufacture; but Mr. Limbery failed to do this; and we regret, in consequence, being unable to give further information concerning this very remarkable ware.

We have already given a few specimens of the finer Turkish earthenware in Plate 41. We have now added an illustration of the rough ordinary ware, very remarkable for its quaint character and richness of colour. The water-bottles, on which were grotesque figures of animals and gilt ornaments, were very ingenious in construction, the great object being to prevent the air and dust from getting at the water: they were exceedingly cheap, and manufactured for the most part at Kutayah, in Asia Minor, and in the neighbourhood of Constantinople.

It is to be regretted that we have a very imperfect knowledge of the ceramic products of the East, including the Moorish people of North Africa: the contributions forwarded to the Exhibitions of 1851 and 1862 were of the poorest description; and we have only to add, in connection with this subject, that some excellent fine earthenware, both as regards material, form, colour, and decoration, was to be seen in the Egyptian department, made at Siout and Assouan. It resembled very closely the fine Turkish red earthenware, but was confined to small objects, and only served to make us feel that much more remarkable pieces could be easily obtained. The Algerine pottery which we have illustrated bore a sort of family resemblance to the so-called "Persian ware," which has lately attracted so much notice from connoisseurs, and which certainly, in many respects, is peculiarly interesting as well as beautiful. There is this difference in point of manufacture between the two, that whilst the Algerine ware is formed of a porous red body covered with a thick white *engobe*, on which the design is painted, the body of the Persian ware is of a white colour, composed, indeed, mainly of fine white sand, imperfectly fused at a low temperature, painted, and then strengthened by the addition of a colourless enamel glaze of great brilliancy. Much discussion has been raised lately as to the origin of this ware, several eminent authorities having cast doubts as to Persia ever having been the locality where it was manufactured, and from a great number of pieces having been found in Rhodes, the Levant, and Italy, whilst none have been noticed in Persia itself, it has been suggested that it was made at Rhodes, or in Asia Minor. But we think this ware bears conclusive evidence, in its peculiar method of decoration, both as to subjects, colour, and style, of being of Persian origin, although the manufacture may have spread thence, and been established in other localities. We think there can be little doubt that Chardin, who sojourned in Persia between the years 1671—1677, alludes to this ware when he states that earthenware was made in Persia, the finest being at Shiraz; the nature of which "faïence" he describes as being transparent as the porcelain of China. This is evidently, we think, a mistake on his part, or applies only to some of the finer pieces he may have seen. Mr. J. C. Robinson has written an interesting dissertation on this subject, in Part III. of the Catalogue of the Loan Museum, South Kensington, to which the reader is referred.

FAÏENCES PEINTES,

DE L'ALGÉRIE ET DE LA TURQUIE.

TOUTES riches que fussent les productions industrielles de l'Algérie, en armes, bijoux, tapis et broderies, la partie la plus intéressante et la plus curieuse de l'exposition de cette contrée était encore, peut-être, la collection de poteries de diverses époques, exposée par ce pays. L'ancienne faïence commune en pâte tendre, jaune ou brune, était d'un dessin très-bizarre, mais les pièces vraiment remarquables étaient celles qu'avait exposées M. Limbery, de Song-ahras, dans la province de Constantine, et qui, par leur fidèle imitation du vieux style mauresque pour la forme et la couleur, produisaient le plus brillant effet. L'élégance du dessin et l'éclat singulier des couleurs appliquées à froid sur un fond blanc, se trouvaient encore rehaussés par de riches dorures, qui, quoique un peu lourdes, s'harmonisaient, cependant, parfaitement avec les diverses teintes bleues ou vertes d'un ton si éclatant, et qui caractérisent les productions de ces contrées. Il paraît que les dessins sont de la main même de M. Limbery, à en juger par la signature, que portent un grand nombre des objets en faïence : "Limbery pinx." Le plus grand vase était haut d'environ 1 pied 10 pouces, et d'une valeur d'environ trente schellings. Comme preuve que les connoisseurs ont su apprécier cette poterie, nous constaterons que, peu après l'ouverture de l'Exposition, elle a été toute vendue. Il y avait aussi des tuiles de revêtement fort curieuses, d'un dessin coloré fort original sur un fond blanc, ornées d'une profusion de caractères arabes.

La commission française avait adressé à tous les exposants français une formule imprimée, pour lui être renvoyée avec tous les détails statistiques et autres sur leurs manufactures, etc. ; mais M. Limbery, ayant manqué de remplir cette formalité, nous nous trouvons, à notre grand regret, dans l'impossibilité de fournir de plus amples renseignements sur cette remarquable fabrique.

Nous avons déjà donné sur la planche 41 quelques échantillons de la plus belle faïence de Turquie. Nous ajoutons maintenant sur celle-ci la reproduction d'une pièce de la faïence commune de ce pays, aussi remarquable par son caractère bizarre que par ses couleurs éclatantes. Les carafes, sur lesquelles on voyait de grotesques figures d'animaux et des ornements dorés, étaient d'une construction très-ingénieuse ; le principal objet étant d'empêcher l'air et la poussière d'arriver au liquide. Elles étaient d'un très-bas prix et se fabriquent presque toutes à Kutayah dans l'Asie-mineure, ou dans le voisinage de Constantinople. Une des plus belles pièces de la collection, c'était une petite cruche en faïence vernie, et d'un bleu-clair magnifique, qui provenait de la première ville.

Il est fort à regretter que nous n'ayons qu'une connaissance imparfaite des produits céramiques de l'Est, ou des tribus barbaresques du nord de l'Afrique. Les échantillons que nous avons vus aux Expositions de 1851 et 1862 étaient des plus mesquins ; disons, cependant, que l'on pouvait voir dans le département égyptien de très-belle faïence, d'un mérite vraiment supérieur, tant sous le rapport de la forme et de la matière que sous celui de la couleur et des ornements ; elle provenait des poteries de Siout et d'Assouan. Cette faïence se rapprochait beaucoup de la poterie rouge de Turquie ; mais comme elle ne consistait qu'en petits objets, elle ne servait qu'à nous faire penser qu'on aurait pu facilement obtenir de plus remarquables pièces. La poterie algérienne que nous avons représentée sur notre planche a une sorte de ressemblance de famille avec ce que nous appelons la faïence de Perse, qui est récemment devenue si fort en vogue, et qui, sous bien des rapports, est certainement aussi intéressante que belle. Il y a, toutefois, cette différence entre les deux, que, tandis que la faïence algérienne est formée d'une pâte rouge poreuse couverte d'un épais enduit blanc, sur lequel sont peints les dessins, le corps entier de la faïence de Perse est blanc, composé principalement de fin sable blanc mis en partie en fusion à une basse température, peint et renforcé par l'addition d'un émail incolore et transparent, d'un brillant éclatant.

On a dernièrement beaucoup discuté sur l'origine de cette faïence ; plusieurs personnes ayant mis en doute qu'elle eût été fabriquée dans la Perse, attendu qu'on en avait trouvé de nombreuses pièces à Rhodes, dans le Levant et en Italie, et aucune dans la Perse même ; d'où l'on a conclu qu'elle provenait de Rhodes ou de l'Asie-mineure. Mais nous pensons que cette poterie est évidemment d'origine persane, à en juger seulement par la méthode particulière de sa décoration, tant dans le choix des sujets que dans la couleur et le style des peintures, quoique ce genre de manufacture se soit probablement ensuite répandu de là dans divers autres pays.

London. Day and Son lithographers & publishers to the Queen & Prince of Wales
Gate Street

PORTION OF A WILTON CARPET,

BY

MESSRS LAPWORTH BROS, LONDON

A WILTON CARPET,

BY MESSRS. LAPWORTH BROS., WILTON AND LONDON.

AMONG the numerous and fine carpets which formed a prominent feature in the manufactured products of this country, those contributed by the Messrs. Lapworth were particularly remarkable, both for their importance and artistic merit. Honoured with the award of a prize medal in 1851, the firm was precluded from obtaining a similar distinction in 1862, owing to Mr. H. L. Lapworth having undertaken the honourable and difficult duties of a Juror for his class (22). The specimen of their carpets which we have selected for illustration was of the quality known as superfine royal Wilton velvet, and was remarkable for its rich and harmonious effect. The Messrs. Lapworth have a manufactory at Wilton, and still keep up some activity in that retired and pretty village, which has the credit, traditionally, of having been the first place in England where carpets were manufactured, about the year 1745, under the superintendence of one Anthony Duffosy, or Dufossé, brought from France by Henry, the accomplished Earl of Pembroke, for the express purpose of establishing that branch of industry.

The carpet manufacture as now generally practised—we quote Ure's "Dictionary of Arts and Manufactures," 1861—may be distributed into two systems,—that of double fabrics and that cut in imitation of velvet. Of late years the Jacquard loom has been much used in weaving carpets. For the sake of illustration, if we suppose the double carpets to be composed of only two colours, the principle of weaving will be easily understood; for it is only necessary to raise the warp of each web alternately for the passage of the shuttle, the upper web being entirely above when the under web is being woven or decussated, and *vice versâ*. In the Brussels carpet, the worsted yarn raised to form the pile and make the figure is not cut; in the Wilton, the pile is cut to give it a velvety aspect and softness. In the imperial Brussels carpet the figure is raised above the ground and its pile is cut, but the ground is uncut; and in the royal Wilton the pile is both raised higher than in the common Wilton, and it is cut; whereby it has a rich cushion-like appearance. The cloth of all these superior carpets consists of woollen and linen, or hemp, the latter being put upon a beam, and brought, of course, through heddles and a reed; but as its only purpose is to bind together the worsted fabric, it should not be visible upon the upper face of the carpet. The worsted yarn is wound upon small bobbins or pins, with a weight affixed to each, for giving proper tension to the threads. The number varies, for one web, from 1,300 to 1,800, according as the carpet is to be twenty-seven or thirty-six inches wide; and they are placed in frames behind the loom, filled with differently coloured yarn, to correspond with the figure. This worsted warp is then drawn through the harness, heddles, and reed, to be associated with the linen yarn in the compound fabric." The method of manufacture is further explained in the following extracts from the "English Cyclopædia," article Carpet:—"The business of drawing the required colours to the surface is performed by a child from ten to fifteen years of age, who is called the drawer, and is placed by the side of the loom for this purpose. Each worsted end is made to pass through a small brass eye, called a mail, to which is attached a very fine cord. This cord passes over a pulley fixed at some height above the loom, and is brought down again by the side of the loom, and fixed to a thick stick or roll near to the ground. Now there are generally 260 ends of each colour in twenty-seven inches; and with five colours in each place we have 1,300 ends: there must, therefore, be 1,300 brass eyes or mails, 1,300 cords, and 1,300 pulleys to each loom. Such is the usual arrangement. The cords being so numerous, present a confused appearance to the spectator, but can, when required, be readily traced by the weaver."

Wilton or pile carpet differs from Brussels only in having the wires flattened instead of round, and the worsted loops, instead of being drawn out, are all cut through with a sharp fine knife, giving the carpet a velvety appearance. The peculiar shape of the wire admits of Wilton carpets being made of almost any thickness, which is not the case with Brussels. Moquette, Wilton, and Brussels carpets are all woven upon the same principle. The Jacquard machine has been so modified of late years as to do the work of the drawer, pulleys, cords, and lashes, and has been successfully applied to the manufacture of Brussels and Wilton carpets. The power-loom of Mr. Bigelow, of the United States, has also given rise to a great extension of the manufacture; and with these mechanical improvements we are glad to be able to report a corresponding improvement in artistic design.

TAPIS DE WILTON,

PAR MESSIEURS LAPWORTH FRÈRES, WILTON ET LONDRES.

PARMI les beaux et nombreux tapis qui occupaient une place si proéminente parmi les tissus de l'Angleterre, ceux de Messieurs Lapworth se faisaient remarquer d'une manière toute particulière, tant pour leur qualité que pour leur mérite artistique. Cette maison avait reçu en 1851 une médaille de première classe; mais en 1862 elle n'a pu aspirer à la même distinction par suite de ce que M. H. L. Lapworth a été nommé membre du Jury, classe 22. Le tapis de Messieurs Lapworth que nous reproduisons dans notre illustration était de la qualité connue sous le nom de tapis royal velouté superfin de Wilton, et se faisait remarquer par un effet riche et harmonieux. Messieurs Lapworth ont une manufacture à Wilton, laquelle donne un peu de vie à ce village, plus joli qu'animé, auquel, d'après la tradition, revient l'honneur d'avoir été le premier endroit à produire des tapis en Angleterre. Les tapis s'y fabriquaient vers l'année 1745, sous la direction d'Antoine Duffosy ou Dufossé, que Henri, comte de Pembroke, avait amené de France exprès pour établir cette branche d'industrie en Angleterre.

"La fabrication des tapis telle qu'elle s'exerce actuellement" — nous citons le "Dictionnaire des Arts et des Fabriques" d'Ure, 1861 — "peut se diviser en deux systèmes: celui des tapis à double poil, et celui du poil coupé, pour imiter le velours. Pour le tissage des tapis, on se sert depuis quelques années du métier à la Jacquart. En supposant que le tapis à poil double ne se compose que de deux couleurs, on comprendra facilement le principe du tissage, qui est fort simple; car il suffit de lever alternativement la chaîne de chaque tissu pour laisser passer la navette, de manière que le tissu de dessus est relevé pendant que le tissu de dessous se croise, et *vice versâ*. Dans la moquette dite *Brussels*, le fil d'estame relevé qui forme le poil n'est pas coupé, tandis que, dans le tapis de Wilton ce fil se tranche, ce qui lui donne l'apparence et le moëlleux du velours. Dans le tapis Brussels impérial, le dessin ressort en relief sur le fond et le poil se coupe, tandis que le fond ne se coupe pas; mais, dans le tapis de Wilton dit Royal, le poil est plus haut que dans le Wilton ordinaire, et on le coupe, ce qui lui donne une apparence riche et le moëlleux d'un coussin. Le tissu de tous ces tapis de première qualité est fait en fils de laine, de lin ou de chanvre; le chanvre se fixe sur une ensouple, et passe naturellement par les œillets et le rôt ou peigne; mais on ne le voit pas à la surface, comme il n'a pour but que de lier le tissu. Les fils se dévident sur de petites bobines ou roquetins, avec un poids attaché au bout pour donner aux fils la tension voulue. Le nombre en varie de 1,300 à 1,800, selon que le tapis doit avoir la largeur de vingt-sept ou de trente-six pouces. On les place derrière le métier dans des châssis contenant des fils de différentes couleurs, selon le dessin qu'on doit produire. Puis on passe la chaîne par le harnais, les œillets et le rôt, pour la joindre aux fils du tissu composé." Nous ajouterons les détails suivants tirés de l' "English Cyclopædia," article Tapis: — "Le travail de tirer les couleurs à la surface est confié à un enfant, qui se tient à côté du métier. Chaque fil passe par un œillet de cuivre appelé maille, à laquelle se trouve attachée une corde très-fine. Cette corde passe sur une poulie fixée à quelque hauteur au-dessus du métier, d'où elle descend à côté du métier, pour être fixée près du sol à l'aide d'un gros cylindre de bois. Or, dans une largeur de vingt-sept pouces il y a généralement 260 fils pour chaque couleur, ce qui fait 1,300 fils pour cinq couleurs; il faut donc que chaque métier contienne 1,300 mailles ou œillets de cuivre, 1,300 cordes et 1,300 poulies. Tel est l'arrangement général. Cette quantité de cordes doit présenter au spectateur une apparence de confusion; mais le tisserand y débrouille facilement le dessin."

Le tapis de Wilton, ou tapis velouté, se distingue du tapis dit Brussels en ce que les fils en sont applatis au lieu d'être ronds, tandis que les boucles, au lieu d'être tirées, se coupent au moyen d'un couteau fin et tranchant, pour donner au tapis l'apparence du velours. Le fil employé pour les tapis de Wilton est d'une forme particulière, qui permet de donner à ce genre de tapis toute épaisseur qu'on veut, — chose qu'on ne peut pas faire dans le tapis dit Brussels. Quant au tissage, le principe en est le même pour le Wilton, la moquette et le Brussels. Le métier à la Jacquart appliqué à la fabrication des tapis a été modifié, depuis quelques années, de manière à remplir à lui seul les fonctions du tireur, des poulies, des cordes et des lacs. Le métier à vapeur de M. Bigelow, des États-Unis, a contribué à donner une plus grande étendue à ce genre de fabrication. À côté des améliorations mécaniques, nous enregistrons avec plaisir les progrès faits dans les dessins au point de vue artistique.

Lith. Chromolithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring direx.

HONITON LACE.

BY

MESSRS HOWELL JAMES & Co LONDON

HONITON LACE DRESS,

BY MESSRS. HOWELL, JAMES, & CO., LONDON.

A MEDAL was awarded to Messrs. Howell, James, & Co. in this Exhibition "for hand-made lace; especially for a Honiton lace tunic, unsurpassed for beauty and design in this description of lace."

Such an expression of opinion on the part of the International Jury requires no further comment on our part as to the excellence of the subject selected for our illustration. We will only add, that it is the largest and most elaborate article ever produced in Honiton guipure, and was designed by Miss Mary Tucker, of Branscombe, Devon, in which district an immense number of the best hands were engaged on it for many months: it was made expressly for the Exhibition, and was valued at 400 guineas.

Mr. Birkin, in his official Report, says:—"English pillow-lace is principally made in the counties of Buckingham, Northampton, Bedford, and Oxford. At the Exhibition of 1851, no pillow-lace of English manufacture was shown more than eight inches wide; and the great progress made since that time is evidenced by the fine specimens of piece-goods which, for beauty of design and excellence of workmanship, may be said not unjustly to rival those made in France and Belgium. This advance is due mainly to the intelligent and pains-taking perseverance of Mr. Edmond Godfroy, a native of France, who has been engaged in the English trade some years, and has instructed us in the art of "fine-joining" the narrow strips of pillow-lace, a knowledge previously confined to the manufacturers of France and Belgium. As regards Honiton lace, the manufacture received royal encouragement from Queen Adelaide; the bridal dress of the queen also was made at Beer, in Devonshire, and great improvement in the manufacture was effected by Mrs. Treadwin, of Exeter, who obtained a medal in 1851. Since then, Mr. John Tucker, of Branscombe, has been the greatest employer of the pillow-lace makers, who are mostly young women, working principally at Beer, Branscombe, Colyton, Sidmouth, and Honiton, all their productions coming under the head of Honiton lace, which is made by placing a perforated pattern on a pillow, and working the thread round pins in the same way as other pillow-lace; but Honiton lace only consists of flowers and sprigs. These pieces are afterwards sown on to net, either hand or machine-made. Seven or eight thousand women are employed in the south-eastern part of Devon, who all work at home; and the manufacture is still progressing."

Thoresby, the antiquary (b. 1658), states that bone (pillow) lace was not practised in England till Queen Elizabeth's time, and that Beerton, in the parish of Leeds, was the chief place of its manufacture; "but though brought to great perfection, yet is it less esteemed by some since that of Flanders, and points de Venice, in Italy, came into fashion."

Shakspeare, in his "Twelfth Night," written early in the 17th century, thus alludes to lace-making:—

> "The spinsters and the knitters in the sun,
> And the free maids, that weave their thread with bones,
> Do use to chaunt it."

Roberts, in his "Social History of the Southern Counties," states that in Honiton churchyard is a brass plate to the memory of James Ridge, bone-lace seller, obit 1617. Westcot, in his MS. Survey of Devon (1630), writes of Honiton:—"Here is made abundance of bone-lace, a pretty toy, now generally in request." Stevenson, in his account of Dorset, states:—"Till the beginning of the 18th century, fine lace or point, nearly equal to that of Flanders, and valued at £30 a yard, was made at Blandford."

It is probable that the art of bone-lace making was brought by the Protestant exiles from the Low Countries in the year 1572, mentioned by Strype, in his Life of Parker, as skilled in all the textile arts, &c. In 1655, the Baptists at Bridgewater condemned more lace than is required in garments. In 1686, Lord Churchill's dragoons broke into the house of Wm. Bird, a dealer in bone-lace at Colyton, and stole £325 worth. About the year 1750, lace-makers dwelt chiefly at Lyme Regis, and they worked a dress for Queen Charlotte in what was then known as Lyme lace. The lace-makers at Honiton were in great distress in 1756 and 1767. The introduction of machinery at Chard and Tiverton nearly destroyed the hand-made trade; and it gradually dwindled away, until its revival by Queen Adelaide, as noticed above in Mr. Birkin's Report.

ROBE EN POINTS D'HONITON,

PAR MM. HOWELL, JAMES, & Cie, LONDRES.

MESSIEURS HOWELL, JAMES & Cie ont reçu une médaille pour "dentelle faite à la main; surtout pour une tunique en points d'Honiton, qui, pour la beauté et le dessin, était sans rival dans ce genre de dentelle."

Cette recommandation de la part du Jury international nous dispense de tout commentaire quant à la supériorité de l'objet que nous reproduisons ci-contre. Ajoutons seulement que c'est la pièce la plus grande et la plus élaborée qu'on ait jamais produite en guipure d'Honiton. Elle a été dessinée par Miss Mary Tucker, de Branscombe, Devon, où un nombre immense d'ouvrières, choisies parmi les plus capables, étaient occupées pendant des mois à la confectionner exprès pour l'Exposition. Cette robe a été évaluée au prix de 400 guinées.

M. Birkin, dans son rapport officiel, dit: — "La fabrication des points d'Honiton a été encouragée beaucoup par la reine Adelaïde. La robe de noce de la reine actuelle a été faite aussi en points d'Honiton à Beer, Devonshire. Madame Treadwin, d'Exeter, a fait de grandes améliorations dans la fabrication de ce genre de dentelle, pour lesquelles elle a obtenu une médaille en 1851. Depuis cette époque, c'est M. John Tucker, de Branscombe, qui emploie le plus grand nombre d'ouvrières, jeunes filles pour la plupart, qui travaillent à Beer, Branscombe, Colyton, Sidmouth et Honiton. Toutes les dentelles faites dans ces différents endroits passent sous le nom de points d'Honiton. On les fait en plaçant sur un coussin un patron perforé, et en passant le fil autour de jalons ronds, exactement comme on fait pour toutes les autres sortes de dentelles aux fuseaux; cependant, les points d'Honiton ont cela de particulier, que le dessin n'en consiste qu'en fleurs et feuillages. On coud ensuite ces pièces sur un réseau fait à la main ou à la mécanique. Dans le sud-est du Devon sept à huit mille femmes sont toujours occupées à ce genre d'ouvrage qu'elles font entièrement chez elles. Cette industrie est toujours en voie de progrès.

Thoresby, l'antiquaire (né en 1658), dit qu'on ne commença à faire les dentelles aux fuseaux en Angleterre au commencement du règne de la reine Elisabeth, et qu'alors on en fabriquait principalement à Beerton, dans la paroisse de Leeds; mais, ajoute-t-il, "quoique portée à une haute perfection, cette dentelle est moins estimée depuis que la dentelle de Flandre et les points de Venise sont devenus à la mode."

Shakespeare, dans "Twelfth Night," comédie écrite au commencement du 17ème siècle, fait allusion à la fabrication de dentelle: —

> "The spinsters and the knitters in the sun,
> And the free maids, that weave their threads with bones,
> Do use to chaunt it."

(Les fileuses et les tricoteuses, assises au soleil, et les jeunes filles libres qui tissent leur fil aux fuseaux, ont la coutume de la chanter, etc.)

Roberts, dans son ouvrage intitulé "Social History of the Southern Counties," dit qu'il lui a été impossible de tracer la date précise de l'origine des dentelles aux fuseaux du Devon; mais il y a dans le cimetière d'Honiton une dalle de cuivre consacrée à la mémoire de James Ridge, vendeur de dentelle aux fuseaux, mort 1617. Westcot, dans sa description de Devon, 1630, dit, en parlant d'Honiton: — "Ici on fait une quantité de dentelle aux fuseaux, un colifichet fort joli, pour lequel il y a une grande demande."

Stevenson, dans son compte-rendu de Dorset, remarque que, "jusqu'au commencement du 18ème siècle, on faisait à Blandford de la belle dentelle, ou point, égale presque à la dentelle de Flandre, et qui est évaluée à £30 le mètre."

Il est probable que l'art de faire la dentelle aux fuseaux a été introduit en 1572 par les Protestants exilés des Pays-Bas, dont Strype, dans sa Vie de Parker, parle comme étant très-habiles dans la fabrication de tout genre de tissus. En 1655 nous trouvons que les Baptistes condamnaient l'usage des dentelles pour les vêtements, au-delà de ce qui est absolument nécessaire. En 1686 les dragons de lord Churchill entrèrent par infraction dans la maison de W. Bird, marchand de dentelle aux fuseaux à Colyton, et enlevèrent des dentelles pour la valeur de £325. Vers 1750 il y avait beaucoup de dentellières à Lyme Regis, où on fit pour la reine Charlotte une robe de dentelle connue alors sous le nom de dentelle de Lyme. En 1756 et en 1767 les ouvriers en dentelles eurent à souffrir beaucoup de misère, et l'introduction de la dentelle faite à la mécanique, à Chard et à Tiverton, presque anéantit la fabrication des dentelles faites à la main, qui alla toujours en dépérissant, jusqu'à l'époque où la reine Adélaïde imprima un nouvel élan à cette industrie, comme nous l'avons constaté ci-dessus dans le rapport de M. Birkin.

London Lemercier lithographed & Published by Day & Son Lithographers to the Queen
J. B. Waring direx.t

A TABLE

BY

G. MARTINOTTI & SONS TURIN

PLATE 198.

A TABLE,

BY G. MARTINOTTI & SONS, TURIN.

A MEDAL was awarded by the Jury of Class 30 to Messrs. Martinotti for their large and important contribution of furniture, from which we have selected an ebony table inlaid with ivory, mother-of-pearl, and tortoiseshell, after the best style of 17th century Italian work. It was 4 feet 2 inches in diameter, and the ornament was very judiciously and effectively applied, so as to enrich the surface, without rendering it too confused. The oval medallions of the border contained trophies of musical, poetical, pictorial, and architectural emblems, inclosed in wreaths of olive cut in ivory, with mother-of-pearl fruit; the external rim of the table was also agreeably ornamented in the same style, and the tripod pedestal inlaid with ivory, &c., was bold and massive in design. Messrs. Martinotti exhibited also a buffet of ebonized nut-wood, decorated with medallion incised portraits of celebrated Italians, a large imitation buhl wardrobe, a writing-table inlaid with incised ornaments, and numerous other pieces of great merit.

Ornamented tables, mostly carved in wood, although made use of in the houses of the great and wealthy during the Middle Ages, were not apparently in general use; the great table in the hall consisted mostly of strong planks laid upon trestles, which could be taken away when not required; they were large and solid, since it was not unusual for jongleurs and minstrels to mount upon them between the courses, to recite verses, sing, distribute flowers, &c. One of the earliest representations of a table we have met with is in a MS. Psalter of the 10th century (Harleian Collection): it is round, with four carved lion-headed and claw-footed legs. In the MS. Book of Job, 13th century (Vatican Library), is seen a semicircular table, with the guests seated round the curve, the arc being left open for attendants. In the MS. Romance of Alexander (Bodleian Library, Oxford), of the 14th century, are small oblong tables, one on legs, one on a stand richly perforated with tracery. A fine circular wood table of the 13th century is preserved in the Chapter-house, Salisbury; and another of the same period, oblong, with carved supports, is in the Strangers' Hall, Winchester. Two tables for scribes are portrayed in the stained glass of Notre Dame, Paris; one oblong, with drawers at the side, and a central book-desk; the other round, with a desk, supported by a central column as pedestal; and in the MS. Chronicles of Louis XI. (Bib. Imp., Paris) is seen a square table with a single support, circular at base, precisely like many lately in vogue. In the 16th century, tables were richly ornamented with carving, and numerous fine examples of this and the succeeding century have come down to us. In the hall at Winchester is preserved a painted circular table, eighteen feet in diameter, traditionally known as the table of King Arthur; it is, however, probably of the time of Henry VIII.

In the 17th and 18th centuries, the use of carving became less frequent, and the surfaces of the tables formed the principal point of decoration by means of inlay-work of every kind: buhl-work, coloured woods, ivory variously stained, mother-of-pearl, &c., were profusely used; and some extraordinarily elaborate compositions are preserved, the most remarkable, perhaps, being a large table-top in the Schatzkammer, Munich Palace: it is of wood, and most elaborately inlaid with mosaic-work, buhl, enamel, &c. &c.: it was made at Nuremberg about the year 1644. With the exception of the Florentine mosaic table-tops, there is little of a decorative character to be found in the works of the early part of the 19th century; but of late years every old process has been revived with success.

PLANCHE 198.

TABLE D'ÉBÈNE,

PAR G. MARTINOTTI & FILS, TURIN.

LE Jury de la classe 30 a décerné une médaille à Messieurs Martinotti pour leurs nombreux objets d'ameublement, parmi lesquels nous avons choisi pour notre illustration une table d'ébène incrustée d'ivoire, de nacre et d'écaille, exécutée d'après le meilleur style italien du 17ème siècle. Elle avait 4 pieds 2 pouces de diamètre, et les ornements, employés d'une manière très-judicieuse et avec beaucoup d'effet, en enrichissaient la surface sans la surcharger. Les médaillons ovales qui en décoraient le bord, contenaient des trophées emblématiques de la Musique, de la Poësie, de la Peinture et de l'Architecture, encadrés de guirlandes d'oliviers, dont les tiges et les feuilles étaient en ivoire et les fruits en nacre; le bord extérieur de cette table était orné dans le même style, et le piédestal à trois pieds, incrusté d'ivoire, était d'un dessin hardi et massif. Messieurs Martinotti avaient aussi à l'Exposition un buffet de coudrier noirci, orné de portraits de célèbres Italiens, dessinés sur des médaillons incrustés dans le bois; une grande armoire (imitation du style Boule); un bureau incrusté d'ornements gravés, et nombre d'autres meubles d'un grand mérite.

Quoique les tables décorées d'ornements, en bois sculpté, pour la plupart se trouvassent dans les maisons des nobles et des gens riches pendant le moyen-âge, elles n'étaient pas, à ce qu'il paraît, d'un usage général parmi les autres classes de la société; la grande table dans la salle des festins était formée, le plus souvent, de fortes planches placées sur des tréteaux, qu'on pouvait enlever quand on n'en avait plus besoin; elle était large et solide, car il n'était pas rare de voir les jongleurs et les ménétriers monter sur la table entre les différents services du festin, pour réciter des vers, chanter, distribuer des fleurs, etc. Un des dessins les plus anciens que nous ayons vus d'une table, se trouve dans un psautier manuscrit du 10ème siècle (collection Harleiane): la table est ronde, ayant quatre pieds ornés de têtes et de griffes de lion sculptées. Il y a dans le manuscrit du livre de Job, du 13ème siècle (Bibliothèque du Vatican), le dessin d'une table semicirculaire, où les convives sont assis autour de la courbe convexe; la courbe concave n'est point occupée, pour faciliter le service des domestiques. Dans le roman manuscrit d'Alexandre, du 14ème siècle, il y a des représentations de petites tables oblongues, dont une a plusieurs pieds, et une autre un seul piédestal en pierre, orné de sculptures à jour. On conserve à "the Chapter-house," Salisbury, une belle table circulaire en bois, du 13ème siècle; et à "the Strangers' Hall," Winchester, une autre d'une forme oblongue, à pieds sculptés, qui appartient à la même période. On voit sur les vitraux peints de Notre-Dame, Paris, deux tables pour des scribes: l'une est oblongue avec des tiroirs sur un des côtés et un casier au centre de la table; l'autre est ronde, ayant un pupitre, et elle est supportée par une colonne centrale servant de piédestal; et dans les chronicles manuscrits de Louis XI (Bib. Imp., Paris), il y a le dessin d'une table carrée, supportée par un seul pied à base circulaire, ressemblant exactement à des tables tout récemment encore en grande vogue. Pendant le 16ème siècle, les tables étaient richement ornées de sculptures, et nous possédons encore de beaux spécimens d'objets d'ameublement de ce siècle et du siècle suivant. On conserve à Winchester une table circulaire peinte, de dix-huit pieds de diamètre, à laquelle la tradition a donné le nom de table du roi Arthur; elle date probablement du temps de Henri VIII.

Au 17ème et au 18ème siècle, on commença à employer plus rarement la sculpture dans les ornements de meubles, et les fabricants s'occupèrent plus spécialement à orner les surfaces des tables au moyen d'incrustations de toute espèce, employant avec profusion les bois colorés, l'ivoire de couleur naturelle ou peint, la nacre, etc.; on possède encore quelques pièces très-élaborées de ce genre, dont la plus remarquable, peut-être, est un dessus de table qui se trouve dans la trésorerie du palais de Munich: il est en bois, incrusté avec le plus grand soin et d'une manière très-compliquée, de mosaïques, d'émaux, etc.; il a été fait à Nuremberg vers l'an 1644. À l'exception des dessus de table ornés de mosaïques florentines, on trouve très-peu de décorations dans les objets d'ameublement faits au commencement du 19ème siècle; mais depuis quelques années tous les anciens styles ont été renouvelés avec succès.

A PIANOFORTE,

BY MESSSRS. COLLARD & COLLARD, LONDON.

THE MESSRS. COLLARD'S reputation as pianoforte manufacturers was fully sustained by their contributions to the Exhibition of 1862; and the International Jury of Class 16 awarded their pianos a prize medal "for fine quality of tone." From an artistic point of view also, they were highly to be commended. The case we have selected for illustration was well designed in the Italian style, and was made of satin-wood, ornamented with carving and gilding, the frieze and lower panels being perforated and lined with silk. Altogether its effect was rich and agreeable, though we think it was somewhat overcharged with decoration, an error to be observed in a still greater degree, however, in all the other pianos (with a few favourable exceptions, such as the very beautifully inlaid one of Messrs. Kirkman), which were exhibited as being of an artistic character.

We have condensed the following brief notice of the piano from Dr. Rimbault's valuable work on that instrument, published in 1860, and M. Thalberg's official Report on Class 10 *a*, Exhibition 1851:—The earliest keyed instruments which contained the germ of the pianoforte were the clavictherium, or keyed cithara, and the clavichord, which last was in use even during the 18th century, and was a favourite instrument of the great composer Sebastian Bach. It appears to have been invented by the Italians about the year 1300. In the 17th century the manichord became fashionable. Mersennus gives a drawing of it, and Florio, writing A.D. 1611, describes the manichord or claricorde as a superior kind of clavichord, which seems to have borne a close relation to the spinets and virginals so much in vogue in France and England during this and the preceding century. The harpsichord was a large kind of spinet, for the making of which the Backers of Antwerp became famous in the 17th and 18th centuries, and which the best artists did not disdain to decorate with paintings. About the year 1620, Rigoli, of Florence, had invented the vertical harpsichord, and in the next century, Godfrey Silbermann, of Freyberg, and Blanchet, of Paris, made great improvements in that instrument, which had now displaced the older forms. Burkhardt Tschudi, a Swiss, and Jacob Kirkman, a German, who worked with Tabel, a German harpsichord-maker settled in London, made the best harpsichords of this period, and realized large fortunes. But the instrument to which the harpsichord was to give way had already been invented by Bartolommeo Cristofali, of Padua, who resided at Florence in the capacity of "harpsichord-maker to the Grand Duke of Tuscany," A.D. 1710. Among the three rival claimants to this invention, he appears to have decidedly the first claim; since a long article appeared in the "Giornale de' Litterati d' Italia," published at Venice in the year 1711, describing a "nuova invenzione d' un gravecembalo col *piano* e *forte;*" this being five years before Marius, the French claimant, exhibited his instruments to the *Académie des Sciences*, of which drawings and descriptions are given in the Society's proceedings. C. G. Schröter, a German, eminent as an organist and musician also, constructed a model of a pianoforte, whilst a student at Dresden in 1717; but G. Silbermann, of Freyberg, was the earliest regular manufacturer. In 1747, the king of Prussia bought fifteen "forte-pianos" of Silbermann, and Bach played to the king upon them. At this period, Zumpe, a German, commenced the manufacture in England. Gluck adopted it, and Johan Pohlman made a piano for him in 1772, on which M. Thalberg says he composed his celebrated "Armida." The first square piano is said to have been made by C. E. Frederici, a pupil of Silbermann. About the year 1766, according to Mr. Pole, in a paper in "Newton's Patent Journal," 1851, a German, named Buckers or Backers (of the Antwerp family probably), assisted by John Broadwood and Stodart, then employed by Tschudi, contrived between them the pianoforte mechanism, in all essential particulars the same as that still in use. In 1767, Dibdin was advertised to play on "a new instrument, called pianoforte." The first entry in Messrs. Broadwood's books of a pianoforte is A.D. 1771; of a grand pianoforte, 1781; this last being brought into notice as an effective concert instrument by Clementi.

About this time, that great mechanical genius Sebastian Erard, born at Strasburg A.D. 1752, and settled in Paris, made his first pianoforte. Since then, to him and his descendants the piano has been mainly indebted for some of its most important improvements. Erard died near Passy, A.D. 1831, and Pleyel, the composer, who also had a piano manufactory at Paris, died in the same year.

PLANCHE 199.

PIANO EN BOIS SATINE,

PAR MM. COLLARD & COLLARD, LONDRES.

MESSIEURS COLLARD ont dignement maintenu, à l'Exposition de 1862, la réputation dont ils jonissent comme facteurs de pianos ; et le Jury de la classe 16 leur a décerné une médaille "pour la beauté et la qualité du son de leurs pianos." Sous le rapport artistique, ces instruments étaient dignes aussi des plus grands éloges. La caisse que nous avons choisie pour notre illustration était admirablement dessinée dans le style italien ; elle était en bois satiné, orné de sculptures et de dorures, et avait la frise et les panneaux inférieurs travaillés à jour et doublés de soie. L'ensemble était d'un effet riche et agréable, quoique peut-être un peu trop surchargé d'ornements, défaut qui se faisait, du reste, remarquer encore plus dans presque tous les autres pianos exposés comme œuvres artistiques, excepté pourtant le magnifique instrument orné d'incrustations de Messieurs Kirkman, et un petit nombre d'autres pianos.

Nous avons puisé les courts renseignements que nous allons donner sur le piano, dans l'excellent ouvrage du docteur Rimbault sur cet instrument, publié en 1860, et dans le rapport officiel de M. Thalberg sur la classe 10*a*, Exposition de 1851. La cithare à touches et le clavicorde sont les plus anciens instruments qui possèdent dans leur construction le principe du mécanisme du piano : on se servait encore du clavicorde pendant le 18ème siècle, et c'était l'instrument favori du grand compositeur Sébastien Bach. Il paraît avoir été inventé par les Italiens vers l'an 1300. Au 17ème siècle le clavicorde devint à la mode. Mersennus en donne le dessin, et Florio, écrivant en 1611, parle du manicorde ou claricorde, comme d'un clavicorde d'un genre supérieur ; et il paraîtrait qu'il ressemblait beaucoup à l'épinette et au virginal, qui étaient si en vogue en France et en Angleterre pendant ce siècle et le siècle suivant. Le clavecin était une espèce d'épinette, mais plus grand ; et les Backers d'Anvers jouissaient pendant le 17ème et le 18ème siècle d'une grande célébrité comme fabricants de clavecins, instruments que les meilleurs artistes ne dédaignaient pas d'orner de peintures. Vers 1620, Rigoli de Florence avait déjà inventé le clavecin vertical, et dans le siècle suivant, Godfrey Silbermann, de Freyberg, et Blanchet, de Paris, firent de grandes améliorations à cet instrument, qui finit par supplanter ceux de l'ancienne forme. Burkhardt Tschudi, un Suisse, et Jacob Kirkman, un Allemand, qui travaillaient avec Tabel, fabricant allemand de clavecins établi à Londres, faisaient les meilleurs clavecins de cette époque ; et ils réalisèrent une grande fortune. Mais l'instrument auquel le clavecin devait faire place avait déjà été inventé par Bartolommeo Cristofali, de Padoue, qui demeurait à Florence en qualité de "fabricant de clavecins du grand duc de Toscane," 1710. Parmi les trois fabricants qui prétendent à l'honneur de cette invention, c'est lui qui paraît y avoir le plus de droits ; car un long article écrit en 1711, dans le "Giornale de' Litterati d' Italia," publié à Venise, donne la description d'un "nuova invenzione d' un gravecembolo col *piano e forte ;*" et ce n'est que cinq ans plus tard que Marius, le fabricant français, présenta à l'inspection de l'Académie des Sciences, ses instruments, dont le dessin et la description se trouvent dans les archives de cette société. C. G. Schröter, un Allemand, célèbre comme organiste et musicien, construisit le modèle d'un piano, pendant qu'il était étudiant à Dresde, en 1717 ; mais G. Silbermann, de Freyberg, a été en réalité le premier fabricant de ces instruments. En 1747 le roi de Prusse acheta quinze "forte-pianos" de Silbermann, et Bach joua sur ces pianos devant le roi. À cette époque, Zumpe, un Allemand, en commença la manufacture en Angleterre. Gluck le patronisa, et Johan Pohlman fit un piano pour lui en 1772, sur lequel, dit M. Thalberg, il composa sa célèbre "Armide." Le premier piano carré a été fait, dit-on, par C. E. Frederici, élève de Silbermann. Vers 1766, suivant M. Pole, "Newton's Patent Journal," 1851, un Allemand, nommé Buckers ou Backers (probablement de la famille de ce nom d'Anvers), John Broadwood et Stoddart, ces deux derniers employés alors par Tschudi, inventèrent entr'eux le mécanisme du piano, semblable dans toutes ses parties principales à celui qui est en usage aujourd'hui. En 1767, on annonça que Dibdin jouerait sur "un nouvel instrument, appelé pianoforte." La première entrée d'un piano qu'on trouve sur les livres de Messieurs Broadwood porte la date de 1771 ; puis, un grand piano, 1781.

Vers cette époque, Sébastien Érard, ce grand génie mécanicien, né à Strasbourg, 1752, et établi à Paris, fit son premier piano. Depuis lors, c'est à lui et à ses descendants qu'on est, en grande partie, redevable pour quelques-unes des plus importantes améliorations effectuées dans le mécanisme du piano. Érard mourut près de Passy en 1831, et Pleyel, le compositeur, qui avait aussi une manufacture de pianos à Paris, mourut dans la même année.

FRANCE

ENGLAND

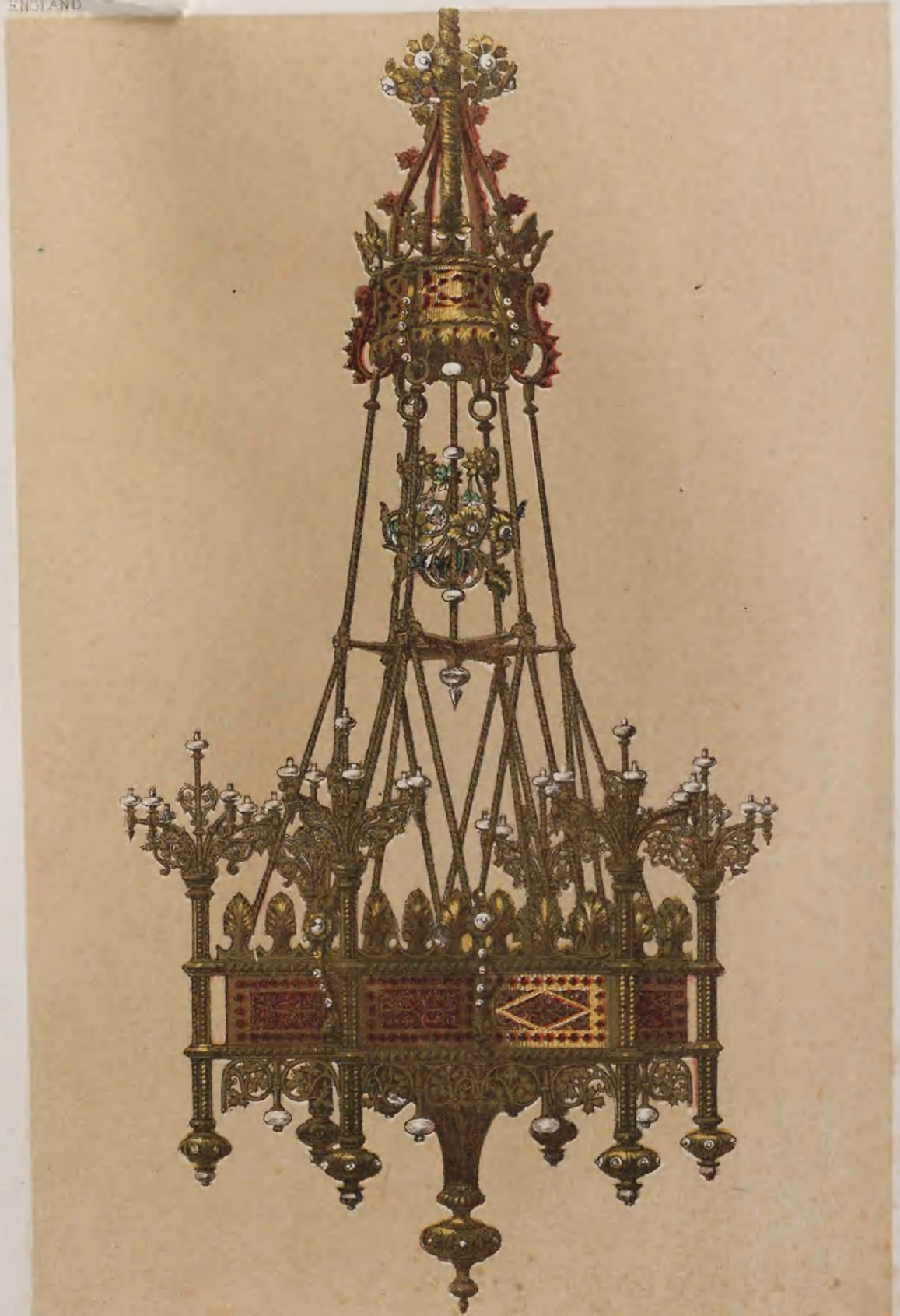


PLATE XXI

Lith.ed Printed & Photolithographed & Published for Day & Son Lithographers to the Queen
7, 8 Warwick Street

BRASS CHANDELIERS,

BY

F. BARBEDIENNE PARIS.

MESSRS HULETT & Co LONDON.

CHANDELIERS,

BY M. BARBÉDIENNE, PARIS, AND MESSRS. HULETT & CO., LONDON.

ALTHOUGH few chandeliers in the Exhibition could equal in importance the grand Romanesque corona which we have illustrated, manufactured by M. Barbédienne, the hexagon chandelier, or gaselier, of the Messrs. Hulett, designed by Mr. Thomason in the Mediæval style, was characterized by great lightness and elegance, and did infinite credit to the good taste and excellent workmanship of the firm. M. Barbédienne's "corona" was executed, equally with Messrs. Hulett's, in brass, and relieved with coloured enamels: it was about ten feet in height, and valued at £380.

In the letter-press attached to Plate 256 will be found a brief notice of the principal methods of lighting churches and houses during the Middle Ages. We stated there, also, the origin of the corona, or crown of light, which was used in all churches of any importance,—some of large and some of smaller size, according to the meaning conveyed by them. Two fine specimens of the corona are still preserved at Hildesheim; they are both made of copper, pierced and enamelled, originally gilt, garnished with silver and precious stones. The appearance of the large one is most imposing, being about eighteen feet in diameter. It was presented to the cathedral by Bishop Hézilon in the 11th century: it consists of one complete circle, divided at equal distances by twenty-four canopied porches or towers, open-worked, which formerly contained statuettes of the prophets, apostles, and other scripture personages. The statues are gone, but the inscriptions still remaining point out their respective places. Between each of these canopies are three cups, with prickets for tapers: thus there were in all seventy-two lights and sixty figures. It is curiously and ingeniously suspended by stiff bars, attached to a central ball of metal, with quatrefoil projections, which served probably to sustain other lights. The upper rim of the circle bears a Latin inscription, which ends with these words:—"Solis sol lucet in illâ; mystica discernit, tenet, aspicit, omnia novit, et solium regni cordis locat in penetrali." The inscription on the lower rim contains the prayer and dedication of the donor. The smaller corona, which, with the large one, is also in the choir, but nearer the altar, resembles in its main features the one described; it contains, however, only thirty-six lights.

Another fine example is preserved in the cathedral at Aix-la-Chapelle, and is thus described in Pugin's "Glossary":—"It is very early, being of the time of the Emperor Frederick" (Barbarossa, A.D. 1121—1190), "by whom it was presented to the cathedral. The plan is composed of eight segments of circles: in the centre, and at the intersection of each, is a richly ornamented lantern with plates of crystal; those in the centre are in the form of quatrefoils, and those at the intersection circular. The bottom of these lanterns is engraved with images of our Lord and many saints in a fine style of Byzantine art, and pierced to allow the light to penetrate. Between every lantern are three cups and prickets for tapers, with crystal knops resting on a rich brattishing of pierced and engraved metal-work, under which is an inscription, running entirely round the corona. The whole number of standing tapers is forty-eight, besides sixteen crystal lanterns. The chains by which this magnificent corona is suspended are richly chased and engraved, and the whole is worthy of this celebrated church in the days of its greatest glory." This fine corona, or *phare*, has been beautifully illustrated and well described in detail in the "Mélanges d'Archéologie," by MM. Cahier & Martin. It will be seen from this description that it bears a close resemblance to the earlier corona at Hildesheim. We may add, that in all cases these coronas, besides their significance already alluded to, bore a mystical reference to the heavenly Jerusalem. Sometimes they were formed, like the one in our plate, of double and even triple circles, pyramidally disposed. Other fine examples of the single corona formerly adorned the cathedral of St. Remy at Rheims, one of which is given by M. Viollet-le-Duc, in his "Dictionnaire du Mobilier Français," founded on a drawing in an illuminated MS. of the 16th century.

Bayeux, Toul, Metz, and other cathedrals, possessed fine coronæ; and Gervase, the monk of Dover, describes a gilded corona in Canterbury cathedral, in the centre of the choir. The corona should not be confounded with the crowns which were frequently hung up over the altar as votive offerings. These crowns were often of gold; such was that of Agilulf at Monza, and such are the fine series of remarkable Spanish crowns, of a very early date, now preserved in the Hotel Cluny, Paris.

LUSTRES,

PAR M. BARBÉDIENNE, PARIS, ET MM. HULET & CIE, LONDRES.

IL y avait à l'Exposition bien peu de lustres qui pussent rivaliser en importance avec le grand phare dans le style romanesque, de M. Barbédienne, que nous avons reproduit; et le lustre hexagone de Messieurs Hulett, dessiné par M. Thomason dans le style moyen-âge, caractérisé par une grande légèreté et une grande élégance, faisait honneur au bon goût de ces fabricants et au travail fini de leurs ouvriers. Le phare de M. Barbédienne, de même que le lustre de Messieurs Hulett, était en laiton orné d'émaux colorés: il avait dix pieds de hauteur, et était évalué à £380.

Dans le texte qui accompagne la planche 256, on trouvera un court aperçu au sujet des principales manières d'éclairer les églises et les maisons qu'on employait pendant le moyen-âge. Nous y avons donné l'origine du phare, ou couronne de lumière, dont on faisait usage dans toutes les églises d'une certaine importance,—il y en avait de grands et de petits, suivant la signification qu'on y attachait. On conserve encore à Hildesheim deux beaux spécimens de ces sortes de lustres; ils sont tous les deux en cuivre, originairement doré, travaillé à jour et émaillé, garni d'argent et de pierres précieuses. Le plus grand, d'environ dix-huit pieds de diamètre, est d'un effet des plus imposants. L'évêque Hézilon en a fait présent à la cathédrale, dans le 11ème siècle: ce phare consiste en un cercle parfait, divisé à distances égales par vingt-quatre porches, ou tours, couverts de dais travaillés à jour, qui contenaient autrefois les statuettes des prophètes, des apôtres et d'autres personnages de la Sainte-Écriture. Les statuettes ont disparu; mais les inscriptions qui existent encore en indiquent les places respectives. Entre les dais, il y a trois bobèches garnies de pointes pour fixer les cierges; il y avait, par conséquent, soixante-douze umières et soixante figures. Le phare est ingénieusement suspendu par trois barres raides, fixées dans une boule centrale de métal, avec des saillies en quatre-feuilles, qui servaient probablement à supporter d'autres lumières. Sur la bordure supérieure du cercle se trouve une inscription latine, qui se termine par ces mots: "Solis sol lucet in illâ; mystica discernit, tenet, aspicit, omnia novit, et solium regni cordis locat in penetrali." L'inscription sur la bordure inférieure se compose de la prière et de la dédicace du donateur. Le petit phare qui, comme le grand, est placé dans le chœur, mais plus près de l'autel, ressemble, quant aux principaux détails, à celui que nous avons décrit; mais il ne contient que trente-six lumières.

On conserve dans la cathédrale d'Aix-la-Chapelle un autre beau spécimen de ce genre de lustre, qui est d'une date très-ancienne; il est du temps de Frédéric Barberousse (1121—1190). Pugin le décrit dans son "Glossaire" de la manière suivante: — "Le plan est composé de huit segments de cercles: au centre et à l'intersection de chacun de ces segments se trouve une lanterne richement ornée de plaques de cristal; celles du centre sont à quatre-feuilles, et celles aux intersections sont circulaires. Sur le fond de ces lanternes sont gravés l'image de notre Seigneur et celles d'un grand nombre de saints, dans un excellent style de l'art byzantin; ce fond est percé à jour pour permettre à la lumière de se répandre. Entre chaque lanterne il y a trois bobèches à pointes pour des cierges, sur des boutons de cristal reposant sur une riche base en métal travaillé à jour et gravé; et au-dessous on voit une inscription qui fait tout le tour du phare. Il y a quarante-huit cierges et seize lanternes de cristal. Les chaînes qui servent à suspendre ce magnifique phare sont richement ciselées et gravées, et ce beau lustre était en tout digne d'orner cette église célèbre, à l'époque de sa plus grande gloire." Ce beau phare a été admirablement reproduit et très-bien décrit par Messieurs Cahier & Martin dans leurs "Mélanges d'Archéologie." On voit, d'après la description ci-dessus, qu'il ressemble beaucoup au phare, de date plus ancienne, de Hildesheim. Tous ces phares, outre la signification qu'on y attachait et à laquelle nous avons déjà fait allusion, étaient, en outre, des symboles mystiques de la Jérusalem céleste. Quelques-uns, comme celui de notre illustration, étaient composés de deux et même de trois cercles placés en forme de pyramide. La cathédrale Saint-Remy, à Rheims, était autrefois ornée de plusieurs beaux spécimens de ces sortes de lustres à un seul cercle.

Les cathédrales de Bayeux, de Toul, de Metz et autres, possédaient de beaux phares; et Gervase, le moine de Douvres, donne la description d'un phare doré qui se trouvait dans le centre du chœur de la cathédrale de Canterbury. Il ne faut point confondre les phares avec les couronnes, qu'on suspendait souvent au-dessus de l'autel comme offrandes votives. Ces couronnes étaient fréquemment en or, comme celle d'Agilulf à Monza, et la belle série de couronnes espagnoles, d'une date très-ancienne, qui se trouve maintenant à l'hôtel de Cluny, Paris.